



TECHNISCHE
FORTSCHRITTSBERICHTE

Technische Fortschrittsberichte
Fortschritte der chem. Technologie in Einzeldarstellungen
Herausgegeben von Prof. Dr. B. RASSOW, Leipzig

BAND XXII

KATALYTISCHE REAKTIONEN
IN DER ORGANISCH-CHEMISCHEN INDUSTRIE

I. TEIL



DRESDEN UND LEIPZIG
VERLAG VON THEODOR STEINKOPFF
1930

KATALYTISCHE REAKTIONEN

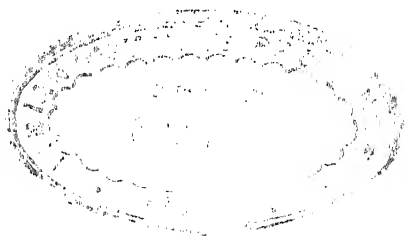
IN DER
ORGANISCH-CHEMISCHEN INDUSTRIE

I. TEIL

VON

DR.-ING. HORST BRÜCKNER
MÜLHEIM-RUHR

MIT 9 ABBILDUNGEN



DRESDEN UND LEIPZIG
VERLAG VON THEODOR STEINKOPFF
1930

92

ALLE RECHTE VORBEHALTEN

COPYRIGHT 1930 BY THEODOR STEINKOPFF
DRESDEN UND LEIPZIG

ZWECK UND ZIEL DER SAMMLUNG.

Die chemisch-technischen Fortschrittsberichte haben den Zweck, den Leser in kurzer übersichtlicher Form über die neueren Vorgänge in den einzelnen Zweigen der chemischen Technik zu unterrichten.

Zwar finden wir in verschiedenen Zeitschriften Übersichtsberichte für manche Zweige der Industrie, aber die Leser können nicht mit Sicherheit darauf rechnen, daß gerade die Industrien behandelt werden, die sie interessieren. Die Übersichten der zusammenfassenden Jahresberichte beschränken sich naturgemäß auf den kurzen Zeitraum, der schon durch den Namen festgelegt ist; wer sich über die Fortschritte einer Industrie in einer größeren Zeitspanne unterrichten will, muß die entsprechende Zahl von Jahrgängen durcharbeiten. Die großen Lehr- und Handbücher wiederum enthalten zwar das Material systematisch geordnet; sie bringen aber naturgemäß vieles, was zwar für die Entwicklung der Industrie wichtig ist, aber die Präsenz ihres Inhaltes ist von dem Erscheinen von Neuauflagen abhängig.

Es kommt aber noch eins hinzu. In gegenwärtiger Zeit der Geldknappheit wird es den deutschen Fachgenossen immer schwerer, ihre Fachbibliothek regelmäßig zu vervollständigen. Die oben erwähnten Sammelwerke aller Art enthalten vieles, was der einzelne Techniker oder Forscher nicht unbedingt braucht, um in seinem Sonderfach auf dem Laufenden zu bleiben. Da wird ein Büchlein, das dieses Fach behandelt, sicher willkommen sein. Auch der studierende Chemiker, der sich über Spezialfragen unterrichten will, wird von seinen knappen Geldmitteln eher einige Bändchen Fortschrittsberichte als ein ganzes, großes Handbuch kaufen können.

Unsere Sammlung hat sich gut eingeführt. Zahlreiche Besprechungen und viele einzelne Zuschriften haben uns bewiesen, daß wir mit unserem Plan den richtigen Weg gefunden haben, um den Bedürfnissen der deutschen und ausländischen Fachgenossen zu genügen.

Wir danken auch an dieser Stelle unseren zahlreichen Mitarbeitern, die zum Gelingen unseres Vorhabens beigetragen haben; sei es, indem sie die weitverstreute Spezialliteratur lückenlos zusammenstellten, sei es, indem sie die einzelnen Veröffentlichungen auch kritisch behandelten.

Wir werden uns bemühen, die noch offenstehenden Lücken in den nächsten Jahren auszufüllen, damit jeder in einem Sondergebiet arbeitende Fachgenosse in unserer Sammlung sich Rat zu holen vermag über das, was in den letzten Jahrzehnten Neues geschaffen worden ist.

Die Verlagsbuchhandlung:
Theodor Steinkopff.

Der Herausgeber:
B. Rassow.

VORWORT.

Wenn die Fortschritte eines Industriezweiges sachlich gewürdigt werden sollen, so müssen neben den Verfahren, die bereits im Großbetrieb erprobt worden sind, auch all die technischen Forschungsarbeiten berücksichtigt werden, die infolge ihrer Neuheit noch keinen Eingang in die chemische Technik gefunden haben, deren Weiterentwicklung jedoch zu Hoffnungen berechtigt. Dies gilt vor allem auf dem Gebiete katalytisch beeinflusster Reaktionen, da die Anwendung katalytischer Methoden in der organisch-chemischen Industrie in den letzten 10 Jahren hervorragende Ergebnisse gezeitigt und manche unvermutete Umwälzung hervorgerufen hat. Von diesem Grundsatz habe ich mich bei der Abfassung des vorliegenden Bändchens leiten lassen. Es ist versucht worden, nach kurzer Darlegung der Sachlage zu Beginn des Weltkrieges unter Zugrundelegung der Zeitschriften- und Patentliteratur einen Überblick über die Entwicklung und den gegenwärtigen Stand der behandelten Einzelgebiete zu geben. Dabei mag mir vielleicht eine gewisse Unebenheit bei der Behandlung unterlaufen sein, das vorliegende Bändchen kann und soll jedoch auch keine abgerundete Darstellung sämtlicher in Frage kommender Einzelgebiete geben, ich glaube aber einem Bedürfnis zu entsprechen, dem Fachmann durch möglichst erschöpfende Literaturnachweise die Gelegenheit zu geben, sich über die Fortschritte auf diesem oder jenem Gebiete näher zu unterrichten. Soweit katalytische Methoden bereits in einem anderen Bändchen besprochen sind, habe ich mich auf Literaturnachträge beschränken können. Den Abschluß bildet ein Verzeichnis der berücksichtigten Patente bzw. Patentanmeldungen, ein Autoren- und Sachregister.

Mülheim (Ruhr), April 1929.

Horst Brückner.

INHALTSÜBERSICHT.

I. Allgemeines über Katalyse	1
Einleitung 1. Geschichte des Begriffs Katalyse 3. Definition 3. Negative Katalysatoren 4. Positive Katalysatoren 5. Zweistoffkatalysatoren 6. Mehrstoffkatalysatoren 7. Selektive Wirksamkeit der Katalysatoren 8. Verschiedene Arten der Katalyse 11. Chemische Gleichgewichte 13.	
II. Die Katalysatoren und ihre Herstellung	15
Nickel 15. Kobalt 19. Eisen 19. Platin 20. Palladium 21. Osmium, Iridium, Ruthenium und Rhodium 22. Silber, Gold 22. Leichtmetalle 22. Zink 23. Zinn 23. Blei 23. Kupfer 23. Kohlenstoff 25. Aktive Kohle 25. Silikagel 27. Kieselgur 31. Mehrstoffkatalysatorsysteme 32. Regenerierung der Katalysatoren 39. Reinigung von Alkoholen 43. Reinigen von zyklischen Kohlenwasserstoffen 43. Entschwefelung von Gasen 44. Entfernung von Phosphorwasserstoff und anderen Katalysatorgiften aus Azetylen 52.	
III. Gaserzeugung.	53
IV. Stabilisierung organischer Verbindungen gegen Autoxydation durch negative Katalysatoren	61
V. Katalytische Oxydationen	61
Allgemeines 61. Oxydation von Methan zu Formaldehyd 65. Oxydation von Methan mittels Kohlensäure zu Kohlenoxyd und Wasserstoff 66. Zersetzung von Methan mit Wasserdampf 69. Oxydation von Methan zu Kohlenoxyd 71. Oxydation sonstiger aliphatischer Kohlenstoffverbindungen zu Formaldehyd 72. Oxydation von Azetylen zu Oxalsäure 74. Oxydation von Azetylen zu Essigsäure 74. Oxydation von Paraffinkohlenwasserstoffen zu Fettsäuren 75. Oxydation von fetten Ölen 79. Oxydation von Methylalkohol zu Formaldehyd 80. Oxydation von Äthylalkohol zu Acetaldehyd 86. Oxydation von Butylalkohol zu Butyraldehyd und Buttersäure 88. Oxydation von Acetaldehyd zu Essigsäure 90. Oxydation von Acetaldehyd zu Azetylperoxyd 92. Oxydation von Acetaldehyd zu Formaldehyd 93. Oxydation von Ketonaldehyd zu Kronsäure 93. Oxydation von Kohlehydraten zu Oxalsäure 94. Oxydation von Kohlehydraten zu Weinsäure 95. Oxydation von Kohlenoxyd zu Kohlensäure 96. Oxydation von Kohlenoxyd mit Wasserdampf 97. Katalytische Oxydation aromatischer Kohlenwasserstoffe und deren Verbindungen 101. Oxydation von Benzol 102. Oxydation und Dehydratation von Hexahydrophenol 104. Oxydation von Toluol zu Benzaldehyd und Benzoesäure 104. Oxydation von Toluolderivaten 108. Oxydation von Dibenzyl 108. Oxydation von Naphthalin zu Phthalsäureanhydrid 109. Phthalimid aus α -Nitronaphthalin 111. Anthrachinon 112. Oxydation von Azenaphthen 115. Oxydation von Phenanthren 116.	

VI. Katalytische Hydratationen	116
Azetaldehyd durch Wasseranlagerung an Azetylen 116. Hydratisierung von Azetylen zu Azeton 123. Wasseranlagerung an Äthylen unter Bildung von Äthylalkohol 124. Wasseranlagerung an höhere Olefin-kohlenwasserstoffe unter Bildung von Alkoholen 130. Darstellung von tertiären Alkoholen 132. Hydratation von Kohlenoxyd zu Ameisen-säure 132. Darstellung von Monokarbonsäuren durch Hydratation von Dikarbonsäuren unter Molekülspaltung 133. Säurekatalytische Ester-verseifung 134. Verseifung von Fetten 136. Hydrolyse von Polyosen und Polysacchariden 137. Hydrolyse von Estern in der Gasphase 141. Hydrolyse von Äthern 142. Hydrolyse von Schwefelkohlenstoff 142.	
VII. Katalytische Dehydratationen	142
Dehydratation von Alkoholen 142. Dehydratisierung von Methylalko-hol 143. Dehydratationen von Äthylalkohol zu Äthylen bzw. Diäthyl-äther 144. Darstellung von Propylen aus Propylalkohol 146. Dehydra-tation höherer Alkohole 147. Wasserabspaltung aus Alkoholen in Ge-genwart von Aldehyden unter Azetalbildung 148. Essigsäureanhydrid aus Essigsäure 148. Gemeinsame Dehydratation und Kohlensäure-abspaltung zwecks Darstellung von Ketonen aus Säuren 150. Dar-stellung von Azeton aus Essigsäure 151. Azetophenon 152. Darstellung höherer Ketone 153.	
VIII. Verzeichnis der angeführten Patente	154
IX. Namenverzeichnis	159
X. Sachverzeichnis	163

I. Allgemeines über Katalyse.

1. Einleitung.

Überall in der belebten und unbelebten Natur, in der chemisches Geschehen anzutreffen ist, gibt es kein Gebiet, in dem sich nicht katalytisch beeinflusste Reaktionen finden. Im Leben der Organismen ist die Enzymchemie ein äußerst fruchtbares und an Erfolgen reiches Arbeitsgebiet; jedes Lebewesen bedarf zur Entwicklung und zum Gedeihen ungezählter durch Enzyme katalytisch beeinflusster Reaktionen, so daß die Katalyse in der belebten Natur als eine unbedingt notwendige natürliche Voraussetzung anzusehen ist, ohne die ein geregelter Ablauf des Geschehens undenkbar wäre. Und in der unbelebten Natur ist es kaum anders. Allenthalben können Reaktionen festgestellt werden, die katalytisch bedingt sind.

Eine Bearbeitung all dieser äußerst dankbaren Arbeitsgebiete, auf denen bereits wertvolle Ergebnisse vorliegen, es sei nur an die Arbeiten von *van't Hoff*, *Arrhenius*, *Pasteur*, *Buchner*, *E. Fischer*, *Henri*, *Abderhalden*, *Ducleaux*, *v. Euler*, *Neuberg*, *Kuhn* und *Willstätter* erinnert, würde jedoch den Rahmen dieses Bändchens bei weitem überschreiten, so sehr sie auch dazu verlocken.

Es mußte vielmehr eine Begrenzung auf die wichtigsten Theorien der Katalyse, die Herstellung, Verwendung und Regenerierung der Katalysatoren und Anwendung katalytischer Reaktionen in der organisch-chemischen Technik stattfinden. Bereits dieses Gebiet ist in den beiden letzten zwei Jahrzehnten ein derart umfassendes geworden, daß hierbei eine selektive Begrenzung notwendig wurde, um nicht durch Aufzählung aller Einzelheiten die große Linie und das Wesentlichste völlig zu verwischen. Dieser universalen Bedeutung der Katalyse entsprechend wird auch die Betätigung des Chemikers mit diesen Fragen und Ergebnissen in Zukunft eine gründlichere und tiefere sein müssen. Ohne die bereits von zahlreichen Erfolgen gekrönten und bewährten Arbeitsmethoden zur Durchführung katalytischer Reaktionen verlassen zu müssen, ist viel Neues zu erwarten, und durch Bearbeitung bisher unerschlossener Arbeitsgebiete steht noch eine reiche Ernte an wissenschaftlicher Erkenntnis und auch technischen Erfolg versprechender Ergebnisse bevor. Denn die bisherigen Forschungen geben ein vorzügliches Rüstzeug bei der Durchdringung bisher unerschlossener Gebiete, und die Fortschritte der katalytischen Theorien können als Mittel zur Erweiterung und Erleichterung der praktischen Forschung benutzt werden.

Vom industriellen Standpunkt aus ist es weiter zu begrüßen, wenn in den Hochschullaboratorien die Chemiestudierenden mehr als bisher sich mit katalytischen Reaktionen befassen, weniger daß dadurch eine unmittelbare Befruchtung dieses Gebietes zu erwarten wäre als daß die Bedeutung katalytisch beeinflusster Reaktionen so groß geworden ist und in stetem Maße weiter zunimmt, daß denen, die von der Hochschule in die Praxis übergehen, eine eingehende Beschäftigung mit den Theorien und praktischen Auswirkungen dieser Gebiete dringend ans Herz zu legen ist.

Eine gute Übersicht über die systematische Entwicklung der katalytischen Forschung gibt folgende Zusammenstellung.¹⁾

Zeittafel der Entwicklung der katalytischen Forschungsergebnisse:

- 1781 *Parmentier*: Hydrolyse der Stärke (Verzuckerung) durch Mineralsäuren (1808 *Döbereiner*, 1811 *Kirchhoff*).
- 1806 *Clément* und *Désormes*: Beschleunigung der SO_2 -Oxydation durch nitrose Gase.
- 1817 *Humphrey Davy*: Oxydation brennbarer Gasgemische durch erwärmten Platindraht.
- 1818 *Thénard*: Katalytische Zersetzung von H_2O_2 mittels Platin.
- 1820 *Döbereiner*: Verschiedene Anwendungen des Platins katalytischer Art bei gewöhnlicher Temperatur.
- 1823 *Dulong* und *Thénard*: Katalytische Beeinflussungen von Gasreaktionen.
- 1831 *Peregrine Phillips jun.*: SO_2 -Oxydation an Platinkontakt.
- 1834 *Mitscherlich*: Ätherbildung aus Alkohol unter dem Einfluß von Schwefelsäure.
- 1834 *Faraday*: Katalyse von Gasgemischen.
- 1836 *Berzelius*: Wahre Erkennung, Name und Definition der Katalyse.
- 1839 *Kuhlmann*: Oxydation von Ammoniak zu Salpetersäure an Platin.
- 1884 *M. Traube*: Erste „Aktivierung“ von Katalysatoren.
- 1900 Weiterentwicklung durch *Wi.Ostwald*, *Bodenstein*, *Bredig*, *Haber*, *Nernst*, *Sabatier*, *Willstätter*, *Lewis*, *Langmuir*, *Trautz*, *Herzfeld*, *Polanyi*, *Christiansen*, *Bone*, *Franck*, *Taylor* und andere.

Zeittafel zur Entwicklung der katalytischen Reaktionen in der Technik²⁾.

- 1868 *Deacon* und *Hurter*: Katalytische Darstellung von Chlor aus Salzsäure.
- 1875 *Clemens Winkler*: SO_3 -Katalyse aus SO_2 und Luft mit Platin.
- 1882 *Tollens* und *Loew* (Fabrik *Merklin*): Katalytische Oxydation von Methylalkohol zu Formaldehyd.
- 1885 *Chance* und *Claus*: Katalytische H_2S -Oxydation zu Schwefel.
- 1890 *R. Knietsch* (B. A. S. F.): SO_3 -Kontaktprozeß mit Röstgasen mittels Platin.
- 1895 *Sapper* (B. A. S. F.): Katalytische Phthalsäuregewinnung aus Naphthalin und Schwefelsäure mittels Quecksilber.
- 1898 *Hasenbach* und *Clemen* (Verein chem. Fabriken): Das Platin beim SO_3 -Prozeß durch Eisenoxyd ersetzt.
- 1901 *Polszenius*: Zusatz von Chlorid bei der Stickstoffaufnahme von CaC_2 .

¹⁾ Vgl. *A. Mittasch*, Bemerkungen zur Katalyse; Ber. 59, 13 (1926).

²⁾ *A. Mittasch*, Ber. Deutsch. Chem. Ges. 59, 13 (1926).

- 1902 *Normann*: Begründung der katalytischen Fetthärtung.
 1903 *Wi. Ostwald*: Salpetersäureherstellung durch katalytische Oxydation von NH_3 mit Platinkontakt.
 1907 *F. Raschig*: Katalytische Herstellung von Hydrazin.
 1908 *Haber*: Katalytische Hochdrucksynthese des Ammoniaks begründet (1910 bis 1914 technische Durchführung durch *C. Bosch*).
 1910 *Grünstein* (nach *Wunderlich*): Azetaldehyd aus Azetylen.
 1913 *B. A. S. F.*: Katalytische Herstellung von Wasserstoff aus CO und H_2O . Katalytische Reduktion von Nitrobenzol zu Anilin.
 1914 *B. A. S. F.*: Katalytische Ammoniakoxydation mit Eisenoxyd-Wismutoxyd.
 1916 *Wohl, Gibbs*: Gewinnung von Phthalsäure, Anthrachinon usw. durch partielle katalytische Oxydation von Kohlenwasserstoffen.
 1917 *Farbenfabriken vorm. F. Bayer*: Katalytische Oxydation von H_2S mittels aktiver Kohle in Gegenwart von NH_3 .
 1918 *Lamb*: CO-Oxydation bei gewöhnlicher Temperatur mittels „Hopcalits“ (Cu-Mn-Oxyd bzw. Cu-Mn-Co-Ag-Oxyd).
 1923 *B. A. S. F.*: Katalytische Methanolherstellung durchgeführt.
 1924/1925 *B. A. S. F.*: Blausäureherstellung aus CO und NH_3 bzw. Formamid.
 1926 *F. Fischer und Tropsch*: Synthese von Kohlenwasserstoffen aus Kohlenoxyd-Wasserstoffgemischen.

2. Geschichte des Begriffs Katalyse.

Das Verdienst, als erster die allgemeinen Eigenschaften und Charakteristika dieser nur durch ihre Gegenwart wirksamen Stoffe erkannt zu haben, gebührt vor allem *Berzelius*. Dieser beschreibt in seinem glänzenden Lehrbuch der Chemie¹⁾ all diese bis dahin rätselhaften Erscheinungen, nämlich, daß Reaktionen oft stürmisch durch anscheinend völlig unbeteiligte Stoffe ausgelöst werden, die in den Reaktionsprodukten nicht enthalten sind. Zurückgehend auf einen von *Libavius*²⁾ wenn auch in anderem Zusammenhang gebrauchten Ausdruck faßte *Berzelius* diese Erscheinungen unter dem Namen „Katalytische Reaktionen“ zusammen (*καταλύνω*, ich zersetze).

3. Definition.

Unter Katalysatoren versteht man Stoffe oder Erscheinungen, die einen chemischen Vorgang in seiner Geschwindigkeit beeinflussen, aber zu keinem Teil in den Endreaktionsprodukten vorhanden sind.

Diese Katalysatoren können die verschiedenartigsten Stoffe sein: Metalle, Oxyde, Basen, Säuren, Salze, Gase, aber auch ultraviolette Licht, hochgespannter Strom, stille elektrische Entladungen usw. sind in manchen Fällen, so bei Halogeneinführung in organische Verbindungen, bei Zersetzungen und Synthesen, gute Katalysatoren.

Eine prinzipielle Unterscheidung dieser Stoffe trifft man zunächst danach, ob sie eine chemische Reaktion beschleunigen oder verzögern

¹⁾ *Berzelius*, *Traité de Chimie* 1, 110 (1815).

²⁾ *Libavius*, *Alchemie*, Lib. II, t 1, Kap. 39, 40 (Frankfurt 1611).

und unterteilt sinngemäß in positive und negative Katalysatoren, wobei jedoch bei ersteren die Vorbezeichnung „positiv“ im Sprachgebrauch weggefallen ist.

4. Negative Katalysatoren.

Negative Katalysatoren besitzen technisches Interesse in nur untergeordnetem Maße, da Reaktionsverzögerung nur in einzelnen bestimmten Fällen erwünscht ist. Ihr Einfluß hemmt die treibende Kraft, anstatt sie zu beschleunigen, und damit die Reaktionsgeschwindigkeit, wodurch Zersetzungen oder Polymerisationen vermieden und Affinitäten lahmegelegt werden können.

Zu dieser Gruppe gehören zunächst die zersetzungshindernden Stoffe. Theoretisch sind sie in ihrer Wirksamkeit bisher nicht sehr eingehend erforscht worden, und auf diesem Gebiet herrscht daher in den meisten Fällen die Empirie vor, wenn auch seit langer Zeit eine große Anzahl Beispiele hierfür bekannt ist. Erinnert sei nur an das Aufhalten der Selbstzersetzung von Wasserstoffsuperoxyd durch sehr geringe Mengen Mineralsäuren oder auch, wie in neuerer Zeit festgestellt worden ist, durch Strontiumhydroxyd. So betrug bei einem von *Lemoine*¹⁾ untersuchten Wasserstoffsuperoxyd die Zerfallszeit zur Hälfte bei 65° 3,2 Stunden, erhöhte sich jedoch bei Zusatz von 0,026 Mol Salzsäure auf 1 Mol Wasserstoffsuperoxyd auf 35 Stunden. Ebenso kann nach *Liebig*²⁾ Zyanwasserstoffsäure durch geringe Mengen Mineralsäuren in ihrer Beständigkeit stabilisiert werden. Während die Zersetzung von Oxalsäure³⁾ durch 1prozentiges Schwefelsäureanhydrid und durch Schwefelsäuremonohydrat geradezu stürmisch und explosionsartig verläuft, wird die Zersetzung in Gegenwart geringer Mengen Wasser (0,05 Proz. Wasser in Schwefelsäure) ganz bedeutend aufgehalten. Derartige Beispiele ließen sich noch in großer Anzahl aufführen, eine gute Zusammenstellung findet sich bei *Sabatier*.⁴⁾

Zu der Gruppe der negativen Katalysatoren sind weiter all die Stoffe zu rechnen, die die positiven Katalysatoren in ihrer Wirksamkeit beeinträchtigen oder deren Wirksamkeit aufheben, in erster Linie die Kontaktgifte. Ihre Kenntnis währt schon über 100 Jahre, denn bereits 1824 erkannte *Turner* die vergiftenden Eigenschaften von Schwefelverbindungen auf die Wirksamkeit von Platin.⁵⁾ Weiter sei an die grundlegenden Arbeiten

¹⁾ *Lemoine*, Compt. rend. de l'acad. des sciences **161**, 47 (1915).

²⁾ *Liebig*, Ann. **18**, 70 (1836).

³⁾ *Bredig* und *Fraenkel*, Ber. Deutsch. Chem. Ges. **30**, 1756 (1906).

⁴⁾ *Sabatier*, Die Katalyse in der organischen Chemie, 2. Aufl. Deutsche Übersetzung S. 4 ff.

⁵⁾ Vgl. *Faraday*, Pogg. Ann. **33**, 156 (1834); *Schönbein*, Journ. prakt. Chem. **29**, 238 (1843).

von *P. Sabatier*¹⁾, *Bredig*²⁾ und der *B. A. S. F.*³⁾ erinnert. In zeitraubenden, mühseligen Arbeiten wurden die schädlichen Wirkungen gewisser kleinster Verunreinigungen des angewandten Katalysators, des Gases oder der zu behandelnden Substanz festgestellt. Erst nach jahrelangen systematischen Versuchen gelang es schließlich, das Material so rein der Katalyse zuzuführen, daß der Katalysator monate- und jahrelang den Anforderungen der Technik Genüge leistete; ja es sind einzelne Fälle bekannt, in denen erst die Auffindung und Beseitigung von Kontaktgiften die Möglichkeit erschloß, das Verfahren zum großtechnischen Betrieb auszubauen. Im allgemeinen handelt es sich dabei um Stoffe, die für fast jede Reaktion als Kontaktgifte anzusprechen sind, wie Schwefel, Arsen, Phosphor, und bereits in kaum feststellbaren Mengen ihren schädlichen Einfluß bemerken lassen, oder auch um „spezifische“ Gifte für bestimmte Reaktionen, wie von Kohlenoxyd⁴⁾ in Wasserstoffgemischen zur Ammoniaksynthese u. a. m., obwohl Kohlenoxyd in vielen Fällen an katalytisch beeinflussten Reaktionen hervorragenden Anteil nimmt.

5. Positive Katalysatoren.

Unter positiven Katalysatoren versteht man Beschleuniger an sich möglicher Vorgänge. Nach dieser Definition ist es erklärlich, daß die Zahl der Substanzen, die katalytisch wirken, eine fast unendlich große ist. Oft sind es geringe Spuren von Wasserdampf in Gasen, da völlig trockene Gase nur sehr wenig reaktionsfähig sind, weiter gehören sämtliche Lösungsmittel dazu, die nicht an Umsetzungen der gelösten Stoffe beteiligt sind, da feste Stoffe in völlig trockenem Zustand nicht aufeinander reagieren. Die „Aktivität“ der einzelnen Lösungsmittel ist hierbei sehr verschieden; so ist bei wässrigen Lösungen die elektrolytische Dissoziation oft nicht einflußlos. Auch für organische Lösungsmittel sind sehr wesentliche Unterschiede bekannt; so verläuft die Anlagerung von Jodäthyl an Triäthylamin zu Tetraäthylammoniumjodid bei 100° in Benzylalkohol 742mal, in Azetophenon 715mal und in Äthylalkohol 203mal so schnell als in Hexan.⁵⁾ Allgemein bezieht man jedoch Lösungsmittel nicht in den Kreis der Katalysatoren ein, obwohl dies theoretisch begründet wäre, sondern nur die Stoffe, die mengenmäßig nur einen Bruchteil der reagierenden Stoffe ausmachen. Mit der Entwicklung der Katalyse sind es immer mehr geworden, und kaum eine Körperklasse aus der anorganischen Chemie ist nicht unter den bisher bekannt gewordenen Katalysatoren vertreten. Es finden sich

¹⁾ *P. Sabatier*, Ber. Deutsch. Chem. Ges. **44**, 1984 (1911).

²⁾ *Bredig*, Anorganische Fermente (1901).

³⁾ D. R. PP. 254 344, 263 612. ⁴⁾ *Maxted*, Chem. News **117**, 73 (1918).

⁵⁾ Journ. Russ. Phys.-Chem. Ges. **46**, 1527 (1914).

darunter Elemente, Oxyde, Hydroxyde, Säureanhydride, Säuren, Ammonium-, Alkali-, Erdalkali- und Schwermetallsalze, Halogenide, seltene Erden, Gase u. a. m., deren Einzelbehandlung im Kapitel II folgt.

6. Zweistoffkatalysatoren.

Eins der neuesten aber auch bedeutendsten Gebiete der katalytischen Reaktionen ist das der Mehrstoffkatalysatoren. Zunächst begann die Entwicklung damit, die Katalysatoren nicht in völliger Reinheit zu verwenden, sondern diese auf inerte Träger, wie Bimsstein, Kieselgur, Silikagel, aktive Kohle usw. niederzuschlagen und so bei teuren Katalysatoren wie Platin, und Palladium, bei gleicher Oberfläche die gewichtsmäßige Menge zu verringern. In einzelnen Fällen zeigte sich jedoch eine bedeutend erhöhte Wirksamkeit, die nicht etwa allein auf diese Oberflächenvergrößerung zurückzuführen war, sondern auf dem Vorhandensein der Trägernatur direkt beruhte. Seit etwa 1910 hat besonders die *B. A. S. F.* diesem Gebiete vermehrtes Studium gewidmet und dabei große Erfolge erzielt. Ausgehend von dem Gedanken, die mit so gutem Erfolg für die Ammoniak-synthese verwendeten Metalle Osmium und Uran durch Eisen zu ersetzen, führten eingehende Studien und Untersuchungen zu einem überraschenden Ergebnis, nämlich daß Eisen durch die verschiedensten Beimengungen metallischer oder oxydischer Art in seiner katalytischen Wirkung in bezug auf Stärke und Dauerhaftigkeit erheblich verbessert werden kann.¹⁾ Ähnliches gilt in gleichem Maße von anderen Metallen, so von Nickel, Kobalt, Kupfer und anderen; die praktische Darstellung wird unter dem Kapitel „Katalysatoren“ noch ausführlich behandelt. Auch die erste Weiterentwicklung dieser wichtigen Erscheinung der Beeinflussbarkeit von Katalysatoren für chemische Prozesse durch bestimmte Beimischungen, „Verstärker“ oder „Aktivatoren“, verdanken wir neben anderen Forschern in erster Linie *A. Mittasch* und anderen Mitarbeitern der *B. A. S. F.*; als die ersten aufgefundenen Aktivatoren seien insbesondere Magnesia, Tonerde, Chromoxyd, Thoroxyd²⁾ genannt.

Systematisch³⁾ wird die katalysatorische Verstärkerwirkung der Aktivatoren folgendermaßen festgestellt (s. Abb. 1). Mit 1 g Katalysator-substanz des Katalysators A wird bei einer bestimmten Reaktion unter festgelegten Bedingungen eine Ausbeute von a Proz. erreicht, wobei die Wirksamkeit mit abnehmender Menge des Katalysators — bei einem hohen

¹⁾ *B. A. S. F.*: D. R. PP. 249 447, 254 437, 258 146, 261 507, 262 823, 286 430; *Bosch, Mittasch, Wolf* und *Stern* A. PP. 1 068 966, 1 068 967, 1 068 968, 1 068 969, 1 094 194, 1 148 570, 1 152 930; *Bosch* und *Mittasch* A. PP. 1 118 628, 1 128 843.

²⁾ D. R. PP. 279 582, 283 824, 292 615, 299 283, 307 580, 408 811, 415 686; A. PP. 1 207 707, 1 207 708, 1 207 802, 1 211 394, 1 271 013.

³⁾ Vgl. *A. Mittasch*, Ber. Deutsch. Chem. Ges. 59, 13 (1926).

Verhältnis von Substanz: Katalysator — proportional abfällt (I). Der Verstärker B selbst besitzt, allein angewandt, nur einen sehr geringen Wirkungsgrad (II). Bei einer rein additiven Wirkung (A und B in wechselnden Mengenverhältnissen) ergibt sich dann eine Überlagerung, wie Kurve III sie darstellt. Dies ist bei Verstärkern jedoch nicht erwünscht, sondern stellt nur den einfachen Fall eines Zusammenwirkens, wie

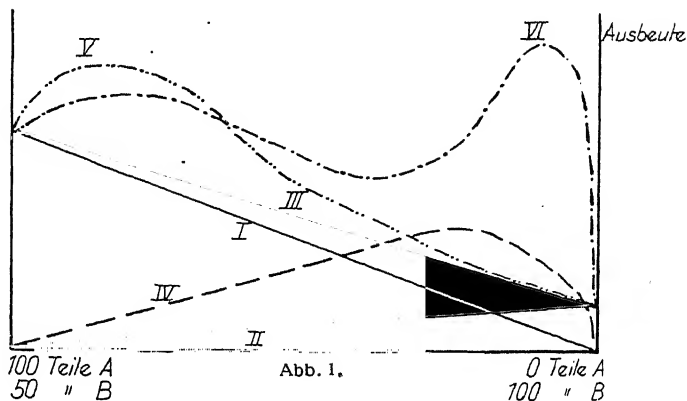


Abb. 1.

eventuell das Auftragen eines Metalles auf einen anderen Körper dar. Eine einfache „Trägerwirkung“ und Bildung des einfachsten „Mehrstoffkatalysatorensystems“ zeigt Kurve IV, aus der das optimale Verhältnis von Katalysator zu Verstärker direkt abgelesen werden kann. Eine „wahre“ Verstärkung durch den Träger B gibt V an, auch hier ist wie in dem folgenden Falle durch die graphische Auswertung das optimale Mischungsverhältnis klar ersichtlich. Der interessanteste Fall ist der einer gegenseitigen Verstärkung, wobei zwischen dem Katalysator und dem Verstärker kein eigentlicher Unterschied besteht, es kommt dann unter Umständen sogar zu einer Umkehr; der eigentliche Katalysator wird infolge der Ausbeutesteigerung nunmehr zum Verstärker, wie Kurve VI zeigt.

7. Mehrstoffkatalysatoren.

Einem Zweistoffkatalysatorensystem kann auch ohne weiteres ein dritter oder vierter Stoff zugesetzt werden, wodurch Drei- und Mehrstoffkatalysatorensysteme erhalten werden, deren Kenntnis erst seit kurzer Zeit besteht. Dabei sind weiter teils sehr erhebliche Verstärkungen erzielt worden, so von *Lamb* die Oxydation von Kohlenoxyd mit Luft bei gewöhnlicher Temperatur über dem System Kupfer Mangan Kobalt Silber (Hopkalit)¹⁾, die quantitative Chlorierung von Eisessig zu Monochloressigsäure mittels des Systems Jod-Phosphor Phosphorpentachlorid²⁾, wobei wahrscheinlich neben chemischen Wirkungen des Katalysators auch

¹⁾ Journ. Ind. Engin. Chem. **12**, 213 (1920); Journ. Amer. Chem. Soc. **47**, 123 (1925). ²⁾ H. Brückner, Ztschr. f. angew. Chem. **41**, 226 (1928).

besondere Oberflächenorientierungen der Einzelstoffe des Systems maßgebend sind.

Es sei weiter an die Synthese von Petroleumkohlenwasserstoffen aus Wassergas nach dem Verfahren von *F. Fischer* und *H. Tropsch*¹⁾ erinnert, dem erst durch die Anwendung von Mehrstoffkatalysatoren, wie Kobalt-Eisen-Chromoxyd-Ätzkali die jetzige zukunftsversprechende Bedeutung zugekommen ist.

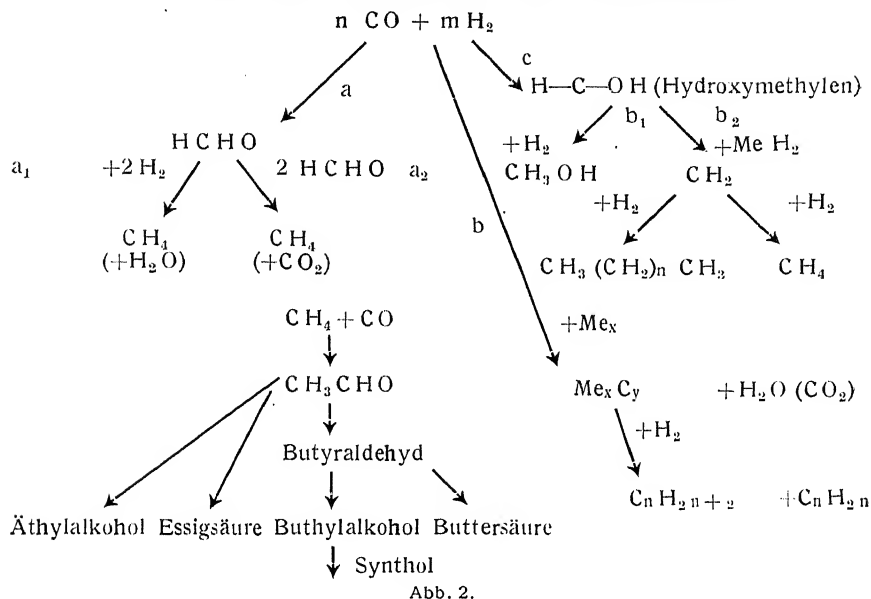
8. Selektive Wirksamkeit der Katalysatoren.

Wie die meisten katalytisch bedingten organisch-chemischen Reaktionen zeigen, beruht die Wirksamkeit des Katalysators darauf, daß dieser aus der oft großen Anzahl der möglichen Zwischenreaktionen eine bestimmte Reaktionslenkung und Reaktionsauslese bewirkt. So wird z. B. bei einer Reaktion zwischen den Stoffen A und B der Katalysator K₁ fast ausschließlich zu dem Produkt C, der Katalysator K₂ dagegen zu dem Stoff D führen, wobei C und D völlig verschiedenen Körperklassen angehören können. Dabei wirkt der Katalysator nicht etwa nur nach einer Richtung, sondern übt in den nacheinander erfolgenden Teilreaktionen gänzlich verschiedene Funktionen aus, obwohl das Gesamtbild als ein einheitliches erscheint. Ein besonders lehrreiches Beispiel²⁾ dieser Art der selektiven Katalyse ist die in den letzten Jahren zu einem der bedeutendsten Gebiete gewordene Reduktion von Kohlenoxyd mittels Wasserstoffs bei verschiedenen Temperaturen, Drucken und Katalysatoren. Je nach den angewandten Bedingungen erhält man hier 1. Methan, 2. Benzin bis Paraffinkohlenwasserstoffe, 3. Methanol, 4. höhere Alkohole wie Butanol oder 5. verschiedenste sonstige Verbindungen wie Säuren, Ester, Aldehyde, Ketone u. a. m. Dabei verlaufen die ersten Stufenreaktionen in mehreren Fällen völlig gleich, je nach dem Katalysator wird die Reaktion jedoch in einem bestimmten Punkte abgebrochen, unerwünschte Folgereaktionen werden so vermieden oder auch nach anderen speziellen Reaktionen hin verschoben. Nach *Rosenmund* kann man demnach die Wirkung des Katalysators als eine „Partialvergiftung“, d. h. eine Unterdrückung bestimmter Teilreaktionen kennzeichnen; besser ist vielleicht die positive Formulierung von *Mittasch* (loc. cit.), wonach ein Katalysator, indem er aus der Fülle thermodynamisch möglicher Teilreaktionen einzelne fördert, andere dagegen nicht, ohne weiteres zu einer Reaktionslenkung oder Reaktionsauslese und damit zu ganz bestimmten Produkten oder Produktgemischen zu führen vermag.

¹⁾ Brennstoffchem. 7, 97 (1926).

²⁾ Vgl. auch *A. Mittasch*, Bemerkungen zur Katalyse. Ber. Deutsch. Chem. Ges. 59, 13 (1926).

Produkte aus Kohlenoxyd und Wasserstoff.


 1. Säuren
(frei oder gebunden).

Ameisensäure
 Essigsäure
 Propionsäure
 Isobuttersäure
 Isovaleriansäure
 bis $\text{C}_8\text{H}_{16}\text{O}_2$

 2. Aldehyde.
 Propionaldehyd
 n-Butyraldehyd
 Isobutyraldehyd

 3. Ketone.
 Azeton
 Methyläthylketon
 Diäthylketon
 Methyl-n-Propylketon

4. Alkohole.

Methylalkohol
 Äthylalkohol
 n-Propylalkohol
 Isobutylalkohol
 Amylalkohol
 Hexylalkohol
 usw. bis $\text{C}_9\text{H}_{20}\text{O}$

5. Ester und Äther.

Methylformiat usw.
 Dimethyläther

6. Kohlenwasserstoffe.

Kohlenwasserstoffe
 der Methanreihe

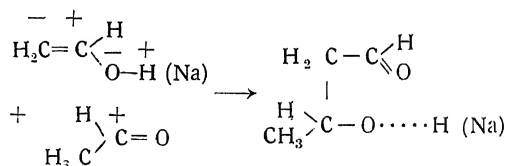
In Gegenwart basenfreier Kontakte (a) bildet das Gasmisch CO und H_2 zunächst Formaldehyd¹⁾, der sofort (a¹) durch Hydrierung zu Methan und Wasser reduziert wird.²⁾ Bei höherer Temperatur dagegen erfolgt eine

¹⁾ F. Fischer und H. Tropsch, Ber. 56, 2458 (1923).

²⁾ P. Sabatier und B. Senderens, Compt. rend. 134, 514 (1902).

Disproportionierung zu Methan und Kohlensäure, wie von *F. Fischer* nachgewiesen wurde.¹⁾

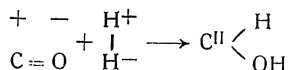
In Gegenwart von Alkali (a²⁾) wird der darauf aus Methan und überschüssigem Kohlenoxyd gebildete Azetaldehyd zu Aldol kondensiert, und zwar nach *H. Scheibler* und *H. Friese*²⁾) mittels folgender Reaktionen:



Durch Dehydratation und folgende Hydrierung bildet Aldol Butyraldehyd, der in Butylalkohol und Buttersäure disproportioniert wird, ebenso kann durch Disproportionierung des Azetaldehyds Essigsäure und Äthylalkohol gebildet werden.

Diese Säuren bilden mit den Alkoholen wechselseitig Ester, andererseits erhält man aus diesen Verbindungen durch CO₂-Abspaltung, Hydrierungen usw. Isopropylalkohol, Isobutylalkohol, Isobutyraldehyd, Isobuttersäure, Isoamylalkohol und weitere Verbindungen mit verzweigter Kette. Diese Reaktionen dürften daher wesentlich bei der Syntholbildung nach *F. Fischer*³⁾) mitgewirkt haben. Die bisher im Synthol nachgewiesenen Produkte finden sich in der schematischen Darstellung.

In Gegenwart basenhaltiger Kontakte (c) kann man annehmen, daß infolge der Ketoneigenschaften das Kohlenoxyd in den ionisierten Zustand übergeführt



und zu Hydroxymethylen sowie weiter zu Methylalkohol (c 1) hydriert wird. Das Zwischengebilde Hydroxymethylen, ein Isomeres des Formaldehyds, ist hierbei zwar noch nicht gefaßt worden, dessen Derivate, wie Chloräthoxymethylen, Kohlenoxydazetal können aber auf anderen Wegen⁴⁾) rein hergestellt werden.

Die Synthese von Kohlenwasserstoffen der Methanreihe aus Kohlenoxyd und Wasserstoff bei niedriger Temperatur (160° mit Nickel-, 280° mit Kobalt-, 300° mit Eisen-Chromoxyd-Katalysator) ohne Überdruck verläuft nach *H. Scheibler*⁵⁾) ebenfalls über das hypothetische Hydroxy-

¹⁾ *F. Fischer*, Brennstoffchem. 4, 193, 282 (1923); *F. Fischer* und *H. Tropsch*, Ber. 56, 2438 (1923).

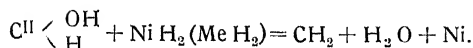
²⁾ Ann. 445, 141 (1925).

³⁾ *F. Fischer* und *H. Tropsch* loc. cit.

⁴⁾ Vgl. *H. Scheibler*, Ztschr. f. angew. Chem. 40, 1072 (1927).

⁵⁾ Ztschr. f. angew. Chem. 40, 1079 (1927).

methylen, das mit Metallhydriden folgendermaßen unter Bildung von Methylen reagiert:



Nach neueren Untersuchungen ist es wahrscheinlicher, daß das Kohlenoxyd primär labile kohlenstofffreie Karbide bildet, die darauf bei Einwirkung des Wasserstoffs unter Bildung mehr oder weniger langer aliphatischer Ketten, die sich weiter kondensieren können, zerstört werden. Ein näheres Eingehen auf dieses überaus wichtige Problem verbietet sich aber, da es endgültig noch nicht klargestellt ist und daher den Rahmen des Bändchens überschreiten würde.

Wenn sich dann bei verhältnismäßig niedriger Temperatur die Polymerisation des Methylen schneller vollzieht als die Äthanbildung, entstehen Benzinkohlenwasserstoffe, bei höherer Temperatur oder hohem Druck entsteht dagegen Methan.

Dabei findet man jedoch bei genauer Betrachtung der Eigenschaften der Katalysatoren gewisse Gesetzmäßigkeiten in ihren Wirkungen auf Hydrierung, Dehydrierung, Oxydation, Dehydrogenisation u. a. m., so daß für die einzelnen Gebiete sich immer bestimmte Katalysatoren besonders eignen. Die bisherigen Ergebnisse sind dabei ohne jeden Anspruch auf Vollständigkeit vielleicht geeignet, für neue Arbeiten gewisse Richtlinien zu geben und aus den einzelnen Abschnitten ersichtlich.

9. Verschiedene Arten der Katalyse.

a) Katalyse im homogenen System. Zu dieser Gruppe der Katalysen gehören die Reaktionen, in denen die Ausgangssubstanz oder wenigstens ein Teil derselben mit dem Katalysator gemischt der Reaktion zugeführt wird. Zu dieser Gruppe gehören zunächst die löslichen Fermente in der biologischen Chemie, die im Rahmen dieses Bändchens jedoch nicht behandelt werden können, ferner die Wirkungen geringer Mengen Wasserdampf in Gasgemischen, von Schwefel, Jod, Phosphor, Phosphorchloriden und Metallechloriden bei Halogenierungen, von Mineralsäuren bei Esterifizierungen, Verseifungen, Aldolbildung und Wasseranlagerung, von Oxyden bei katalytischen Oxydationen in flüssigem Medium, von Zinkchlorid bei Dehydratationen, von Aluminiumchlorid bei Kondensationen usw. Theoretisch treten bei diesen homogen verlaufenden katalytischen Reaktionen fast ausschließlich primär intermediäre Zwischenverbindungen auf¹⁾, die bereits mehrfach mittels spektraler Adsorptionsmessungen im

¹⁾ Child und Adkins, Journ. Amer. Chem. Soc. **47**, 798 (1925); Jost, ebenda **48**, 374 (1926); Rosenmund, Ztschr. f. angew. Chem. **38**, 145 (1925); Rosenmund und Jordan, Ber. Deutsch. Chem. Ges. **58**, 51 (1925); Ölander und Rudberg, Ztschr. f. anorg. Chem. **146**, 45 (1925); v. Euler und Ölander, ebenda **152**, 113 (1926).

Sichtbaren und Ultravioletten und auch mittels rein chemischer Methoden isoliert werden konnten. Man sieht aus dieser Zwischenreaktionstheorie der Katalyse, die bereits von *Clément* und *Désormes* aufgestellt und von *Ostwald* 1901 begründet worden ist, daß also der Katalysator nur scheinbar indifferent ist, sondern vielmehr durch dessen aktive Vermittlung ein neuer Reaktionsweg über Zwischenreaktionen geschaffen wird, wobei die Geschwindigkeit des Reaktionssystems von der Geschwindigkeit der am langsamsten verlaufenden Einzelreaktion abhängig ist. Die Überprüfung der Zwischenreaktionshypothese erfolgt durch quantitative reaktionskinetische Messungen und Berechnungen; dabei ergibt sich die Totalgeschwindigkeit als Resultat der für sich festgestellten Einzelgeschwindigkeiten der Zwischenreaktionen, und der Katalysator vollbringt auf dem Wege der Ermöglichung von diesen seine Leistung.

b) Katalysen im heterogenen System. Heterogene Systeme umfassen die Arten der Katalyse, in denen gas- oder dampfförmige Stoffe an festen Katalysatoren reagieren; dementsprechend wird für die katalytische Wirksamkeit die chemische Natur und im besonderen die Oberflächenstruktur des Katalysators im Zusammenhang mit den an ihm erfolgenden Adsorptionerscheinungen und „aktiven Zentren“ maßgebend sein. Soweit es sich um Gleichgewichte handelt, sind die Möglichkeiten an quantitativem Umsatz durch die thermodynamischen Gesetze und den *Nernstschen* Wärmesatz vorgezeichnet.¹⁾ Über die Geschwindigkeit der Gleichgewichtseinstellungen ist in den vorgenannten Gesetzen nichts gesagt, denn diese ist von der Natur des Katalysators abhängig und kann gegenüber einem gleichen, jedoch katalytisch unbeeinflussten System um ein Mehrhundertfaches gesteigert werden.²⁾ Über den Mechanismus, nach dem die Bildung der „aktiven Moleküle“ verläuft, wissen wir vorläufig noch sehr wenig, wenn auch auf Grund des bisher schon sehr reichhaltigen beschreibenden Tatsachenmaterials Schlüsse mannigfacher Art auf die Katalysierung erwünschter Reaktionen gezogen worden sind; eine befriedigende Klärung und Beherrschung kann aber nur auf dem Weg exakter quantitativer Kenntnisse über die gegenseitige Beeinflussung und Gesetzmäßigkeit der atomaren Kraftfelder von Katalysator und Substrat erzielt werden. Es wird auf dem Gebiet der Atomphysik und damit verbundenen Quantentheorie noch viel Arbeit zu leisten sein, bis es gelingt, einen Zusammenhang zwischen Oberflächenstruktur und spezifischer Wirksamkeit

¹⁾ *W. Nernst*, Die theoretischen und experimentellen Grundlagen des neuen Wärmesatzes (Halle 1918).

²⁾ So erfolgt nach *Berthelot* die Einstellung des Gleichgewichtes bei der Veresterung der Alkohole und Säuren bei Zimmertemperatur in Gegenwart von Spuren Salz- oder Schwefelsäure bereits nach wenigen Stunden, während ohne Zusatz dieser Katalysatoren der Gleichgewichtszustand erst nach Jahren erreicht wird.

der Katalysatoren („aktive Zentren“) gesetzmäßig festlegen zu können. Es handelt sich prinzipiell um Vorgänge an Grenzflächen verschiedener Phasen mit naturgegeben beschränkter Oberfläche, so daß infolge der notwendigen Diffusionsvorgänge stets nur ein Teil der reagierenden Bestandteile in Berührung treten kann. Dazu kommt weiter die teilweise noch umstrittene Adsorption an Oberflächenschichten mit chemischen und physikalischen Wirkungen. Das Gesamtbild ist demnach in bezug auf theoretische Durchforschung infolge der verschleienden und überlagernden Adsorptions-, Desorptions- und Diffusionsgeschwindigkeiten und chemischen Reaktionen noch sehr unübersichtlich. Allgemein wird jetzt den Hypothesen gefolgt, nach der es sich um Reaktionen handelt, bei denen der chemischen Affinität der in der Grenzfläche zusammenstoßenden Stoffe die Hauptrolle zugeschrieben wird. Die einzelnen Oberflächen der Katalysatoren sind nicht in allen Punkten gleichmäßig wirksam, sondern je nach deren Natur besitzen sie entweder in regelmäßigen Abständen einzelne durch nicht abgesättigte Valenzen topochemisch besonders ausgezeichnete Stellen, die neben der Anzahl und Größe der Poren und Kapillarräume die katalytische selektive Wirkung bedingen, oder aktive Spitzen oder Kanten. Als aktive Stellen werden einerseits Atome von bestimmter Lage¹⁾, andererseits besondere Kristallkanten angesehen, die nach der Art der Herstellung in großer Anzahl geschaffen werden und eine gewisse Stabilität gegenüber äußeren Angriffen besitzen müssen. Nach dieser Theorie läßt sich auch die erhöhte Wirksamkeit von Katalysatoren, die auf feinporigen Trägern aufgebracht worden sind, und von Mehrstoffkatalysatoren erklären, da dadurch andere Oberflächenverhältnisse geschaffen worden sind. Eine „Erklärung“ der Aktivierungsvorgänge ist mit diesem allgemeinen Gesichtspunkt selbstverständlich noch nicht gegeben und kann auch nicht aufgestellt werden, vielleicht hilft sie aber auf spätere Forschungen richtunggebend zu wirken.

10. Chemische Gleichgewichte.

Bei Gleichgewichtsreaktionen, in denen Katalysatoren verwandt werden, üben letztere ihren Einfluß im allgemeinen nur auf die Einstellungsgeschwindigkeit, nicht auf das Gleichgewicht selbst oder dessen Charakter aus, d. h. es wird, jedoch in weitaus kürzerer Zeit, der gleiche Endzustand erreicht, der von der Natur des Katalysators unabhängig ist. So geht die Kondensation von Azetaldehyd zu Paraldehyd²⁾ mit den verschiedensten Katalysatoren, wie mit Zinksulfat, SO_2 und Säuren mit verschiedenen Geschwindigkeiten, aber stets zu dem gleichen Teilbetrag vonstatten.

¹⁾ Taylor, Journ. Soc. Chem. Ind. **44**, 701 (1925).

²⁾ Turbaba, Ztschr. f. phys. Chem. **38**, 505 (1901).

Weiter sind in hohem Maße folgende Faktoren zu berücksichtigen: Einfluß der Menge des angewandten Katalysators (a), der Temperatur (b) und des Druckes (c).

a) Menge des Katalysators. In homogenen Systemen, in denen die Gesamtmenge des Katalysators sich in steter Berührung mit dem Reaktionsgut befindet und meist erst in Lösung befindlich wirksam ist, hängt, soweit es sich nicht um Gleichgewichtsreaktionen handelt, der Grad der Umsetzung naturgemäß von der Menge und damit von der Konzentration des Katalysators in der Lösung ab. So beruht die katalytische Chlorierung von organischen Substanzen mittels Jod auf der Bildung von labilem Jodmono- und Jodtrichlorid, die leicht ihren Chlorgehalt abgeben und durch ihre gleichmäßige Verteilung im Reaktionsgut die Chlorierung befördern.

In heterogenen Systemen ist die gewichtsmäßige Menge des Katalysators ziemlich einflußlos, da die Reaktionsfähigkeit desselben nur an dessen Oberfläche vorstatten geht. Entscheidend für den Grad der Umsetzung ist vielmehr die Größe der katalytisch wirksamen Oberfläche, und es ist gleich, ob die Gesamtmasse des Katalysators einheitlich oder aber bei gleicher Oberfläche auf einen inerten Träger niedergeschlagen ist. Wenn technisch zugänglich, ist demnach die Wirkung um so größer, je poröser und feiner der groboberflächige Katalysator ist; in gleichem Maße kann die Gesamtmenge verringert werden, da unter den üblichen Temperaturbedingungen (200°) die Molekularbewegung der Gaspartikel sehr groß ist. Bleche, Drähte und Drehspäne sind bis auf wenige Ausnahmen fast wirkungslos, da deren Oberfläche infolge ihrer Herstellung keine aktiven Zentren besitzt. Genauere Angaben über die bei der Herstellung der Katalysatoren einzuhaltenden Bedingungen finden sich im nächsten Kapitel.

b) Temperatur. Ebenso wie bei Gleichgewichtsreaktionen ist scharf auf genaue Temperaturregelung zu achten, da katalytisch bedingte Reaktionen stets eine feste Minimaltemperatur benötigen, oberhalb dieser steigt darauf der Reaktionsumsatz bei je 10° Temperatursteigerung zu meist auf das Doppelte. Näheres findet sich bei den einzelnen Kapiteln.

c) Druck. Druckvariationen können eine Reaktionsbeeinflussung nur bei heterogenen Systemen zur Folge haben, wenn die betreffende Reaktion unter Volumenverminderung verläuft, wie bei der Hydrierung von ungesättigten Fetten und Ölen. Bei katalytischen Zersetzungen dagegen wird die erwünschte Reaktion durch Druckverminderung begünstigt.

II. Die Katalysatoren und ihre Herstellung.

11.

Die weitaus bedeutendsten und zuerst aufgefundenen Katalysatoren sind die Schwermetalle, die auch bei Mehrstoffkatalysatoren meist die Grundlage bilden, und unter ihnen die Metalle der achten Gruppe des periodischen Systems, von denen die Eisengruppe zuerst behandelt werden soll, sowie die Edelmetalle, mittels deren erstmalig katalytisch bedingte Reaktionen aufgefunden worden sind, die gegenwärtig in ihrer Bedeutung jedoch den ersteren, namentlich aber dem Nickel, haben weichen müssen.

12. Nickel.

In seiner Wirksamkeit als feinverteiltes Metall bereits 1879 von *Sabatie*r und *Senderens* erkannt, ist es zu dem bedeutendsten Hydrierungskatalysator und in dem Maß seiner Anwendung überhaupt zu dem wichtigsten Katalysator geworden. Neben seiner hervorragenden Fähigkeit zur Ausführung von Hydrierungen ist es aber auch geeignet, Zerfalls- und Kondensationsreaktionen, Hydratationen und Wasserstoffabspaltungen zu bewirken.

Die Herstellung des aktiven Nickels aus Reinnickel oder den entsprechenden Nickelsalzen kann auf den verschiedensten Wegen erfolgen. Nickelnitrat — durch Auflösen von Reinnickel (Würfelnickel) in reiner, chlorfreier Salpetersäure hergestellt — wird in Schalen oder im Nickeltiegel bei Dunkelrotglut des Bodens (500°) und fortwährendem Rühren mit einem Nickelspatel abgeröstet, bis die NO_2 -Entwicklung aufgehört hat, darauf fein gepulvert, durch ein möglichst engmaschiges Sieb getrieben und, falls notwendig, auf einer Nutsche mit heißem destilliertem Wasser bis auf völlige Chlor- und Sulfatfreiheit ausgewaschen. Dies ist häufig notwendig, da selbst geringe Spuren von Chloriden oder Sulfaten für die katalytische Wirksamkeit äußerst schädlich sein können. Das Oxyd wird darauf im Trockenschrank bei 130° getrocknet, nochmals gepulvert und gesiebt und darauf im Wasserstoffstrom bei 250 - 270° reduziert.

Ebenso kann man das Nitrat mit Natriumkarbonatlösung versetzen, worauf basisches Nickelkarbonat ausfällt, dessen Zusammensetzung nach vierstündigem Trocknen bei 90° F. *Thoren*¹⁾ zu $2 \text{NiCO}_3 \cdot 3 \text{Ni}(\text{OH})_2 \cdot 11,7 \text{H}_2\text{O}$ bestimmt hat. Nach dem Pulverisieren wird das basische Karbonat in gleicher Weise ausgewaschen und wie das Oxyd weiterverarbeitet.

Nach einem Verfahren der *I.G. Farbenindustrie*²⁾ fällt man aus wässrigen Nickelnitratlösungen mit 25prozentigem Ammoniak Nickelhydroxyd aus, behandelt den dekantierten schleimigen hellgrünen Niederschlag zwecks besserer Körnung 4 Stunden bei 70° mit einem kräftigen Luft-

¹⁾ Ztschr. f. anorg. Chem. **163**, 367 (1927). ²⁾ F. P. 621 434; E. P. 255 884.

strom, filtriert, wäscht auf Elektrolytfreiheit aus und trocknet bei 100°. Das Produkt wird nunmehr zu einem mikrokristallinen Mehl vermahlen, im Wasserstoffstrom bei 130° völlig getrocknet, bei 550° während 5 bis 6 Stunden reduziert und im Stickstoffstrom abgekühlt. Das erhaltene Nickel ist nicht pyrophor und kann bei gutem Verschuß oder unter Pyridin oder Dekahydronaphthalin unverändert aufbewahrt werden. Ein noch wertvolleres Produkt soll erhalten werden, wenn in die Nickelnitratlösung bei 70° Sodalösung eingetroppt wird, wobei ein dickflockiger schwarzer Niederschlag ausfällt, dessen Weiterverarbeitung wie oben erfolgt. Der auf diesen Wegen hergestellte Katalysator soll sich sehr gut für katalytische Hydrierungen aromatischer Körper eignen.

Ob die in diesen Patenten angegebene Reduktionstemperatur von 550° nicht besser auf 270° erniedrigt würde, sei dahingestellt, da nachgewiesen ist, daß bei niedriger Temperatur reduziertes Nickel bedeutend oberflächenaktiver ist.

Bei der Reduktion von Nickeloxiden im Temperaturintervall von 250—300° wird ein äußerst pyrophores Metall erhalten, da aktives Nickel pro Kubikzentimeter bis zu 18 ccm Wasserstoff oberflächlich okkludiert, der sich bei Berührung mit Luft sofort entzündet und gleichzeitig eine Oxydation des Metalles bedingt. In den weitaus meisten Fällen, besonders bei Reaktionen in der Gasphase, empfiehlt es sich daher, die Reduktion des Oxydes in der gleichen Apparatur vor Versuchsbeginn durchzuführen und daselbst in einer Wasserstoffatmosphäre stehenzulassen; nur wo dies unmöglich ist, läßt man das reduzierte Metall in einer CO₂- oder N₂-Atmosphäre erkalten und bewahrt es gut verschlossen auf.

Die pyrophoren Eigenschaften werden gleichfalls durch Aufbewahren unter Wasser oder organischen Flüssigkeiten vernichtet, diese Methode empfiehlt sich nach A. Brochet¹⁾ jedoch nicht, da der Katalysator hierbei leicht seine Aktivität verliert oder zumindest vermindert.

Die Aktivität steht mit den pyrophoren Eigenschaften des Katalysators in keiner Beziehung, so daß ein in einer Stickstoffatmosphäre abgekühltes Produkt in gleicher Weise wertvoll ist. Die Pyrophorität gibt nur bei der Herstellung des Nickels einen Anhalt über den Fortschritt der Reduktion. So können die pyrophoren Eigenschaften eines unter Kohlensäure abgekühlten Produktes ohne weiteres durch nochmaliges Erhitzen im Wasserstoffstrom wiedergewonnen werden, ebenso ist nichtpyrophores Nickel in gleicher Weise durch lokale Erhitzung eines Teilchens verglühbar.

Die Adsorption des Wasserstoffs am Metall erfolgt nach Untersuchungen von B. Foresti²⁾ molekular. Bei einer atomaren Aufnahme müßte die Adsorptionswärme einen negativen Wert besitzen, nach kalorimetrischen

¹⁾ Compt. rend. de l'Acad. des sciences 175, 1073 (1924).

²⁾ Gazz. chim. ital. 53, 487 (1923).

Messungen werden jedoch auf 1 g Mol Wasserstoff durchschnittlich 11,44 K entwickelt.

Die Okklusion von Wasserstoff kann nach *C. G. Müller*¹⁾ auch vermieden werden, wenn die Ausfällung aus der Lösung des Nickelsalzes mit Soda, der Borax zugefügt ist, erfolgt. Der Katalysator ist nicht pyrophor, völlig luftbeständig und bewirkt bereits bei 180° die katalytische Hydrierung von Fetten.

Bei der Herstellung von Nickelkatalysatoren aus deren Sulfat muß unbedingt jedes Verbleiben von auch nur Spuren Sulfat peinlichst vermieden werden, so daß dieser Weg im allgemeinen für die Praxis nicht in Frage kommt. Dennoch finden sich auch hierüber Literatur und Vorschriften, die bei genauer Einhaltung der Bedingungen, wenn auch umständlicher und zeitraubender, zum Ziel führen. So läßt *C. Ellis*²⁾ auf siedende wässrige Lösungen von Nickelsulfat durch Ameisensäure neutralisiertes Natriumformiat einwirken, konzentriert die Lösung bis zu einer Stärke von 37° Be, filtriert den Niederschlag von Nickelformiat, kristallisiert aus Wasser bis auf Sulfatfreiheit um und trocknet bei 100–105°, worauf das Formiat der Reduktion unterworfen werden kann. Diesem Verfahren sehr ähnlich ist auch die Vorschrift von *C. F. van Duin*³⁾, nach der das Nickel zunächst als Oxalat gefällt und dann in gleicher Weise weiterbehandelt wird.

Neben diesen Verfahren der Herstellung von Oxyden und darauf folgende schonende Reduktion zu hochaktivem Metall ist es auch möglich, Nickel mit hochaktiven Oberflächen aus dessen Legierungen zu gewinnen, wenn als Legierungskomponente nach *M. Raney* Aluminium⁴⁾ oder Silizium⁵⁾ oder Leichtmetalle, wie Natrium oder Kalzium⁶⁾ verwendet und diese darauf durch Wasser und Alkali herausgelöst werden. Der Nachteil des Verfahrens beruht auf den hohen Kosten der Legierungen und der Unverwendbarkeit der Salze der Legierungskomponente. Eine weitere Voraussetzung ist feinstes Pulvern der Legierung, was hochwertige Pulverisierungsanlagen erfordert, da andernfalls die Zersetzung nicht vollständig im Innern ist und der Kontakt mit inerten Fremdstoffen zuungunsten seiner Oberflächengröße belastet wird.

Kompaktes Nickel in Form von Drehspänen oder als Pulver besitzt infolge seiner geringen Oberflächenwirkung kaum katalytische Aktivität, sie läßt sich jedoch steigern durch Aufrauhung mit chemischen Agenzien oder anodische Oxydation⁷⁾ in einer 5prozentigen Sodalösung mit Nickel-

¹⁾ F. P. 520 180.

²⁾ A. P. 1 452 478.

³⁾ Rec. Trav. chim. Pays-Bas **46**, 381 (1927).

⁴⁾ A. P. 1 628 190.

⁵⁾ Can. P. 266 469.

⁶⁾ I. G. Farbenindustrie E. P. 282 112.

⁷⁾ Journ. Soc. Chem. Ind. **42**, T. 219 (1923).

blech als Kathode, wodurch die Oxydschicht derart fest wird, daß sie selbst mechanischen Angriffen widersteht.

Da bei Fällungen des Nickels aus technischen Lösungen der entstandene Niederschlag oft kolloiden Charakter besitzt und Verunreinigungen, insbesondere Sulfate, nur sehr schwer und zeitraubend entfernbar sind, sei daher auch das von S. Iki¹⁾ beschriebene Verfahren der elektrolytischen Herstellung von reinstem Hydroxyd aus Reinnickelblech näher angeführt. Nach dieser Methode erhält man auf einfachem und billigem Wege ein absolut sulfatfreies Material, das nach Reduktion einen hochaktiven Katalysator für Hydrierungen darstellt.

In 0,1 bis 0,05-n-Lösungen von Natron- oder Kalilauge, Soda oder Pottasche werden Reinnickelbleche, die durch Diaphragmen abgetrennt sind, elektrolysiert, worauf an der Anode zunächst grünes Nickelhydroxyd entsteht, das allmählich zu schwarzem, festhaftendem Nickelhydroxyd oxydiert wird. Durch Zusatz geringer Mengen Alkohol (10 ccm auf 1 Liter Elektrolyt) wird diese Oxydation verhindert und das primäre Nickelhydroxyd kann von der Anode leicht abgelöst werden. Die notwendige Spannung beträgt 4–7 Volt bei einer Stromdichte von 0,01 Amp./qcm.

Vorschläge, metallisches Nickel aus der Zersetzung von Nickelcarbonyl bei höherer Temperatur zu gewinnen, haben zu keinen positiven Ergebnissen geführt, da das anfallende Metall nur geringe Oberflächenaktivität besitzt.

Zusammenfassend sei gesagt, daß für Laboratoriumsarbeiten sich am besten aus Formiat und Oxalat durch Zersetzung bei 250° hergestelltes Nickel eignet. Dem schließt sich die Darstellung aus Hydroxyd, Karbonat und Oxyd bei einer Reduktionstemperatur von 270–300° an, während die sonstigen Methoden nur schwächer aktive Katalysatoren zu bilden vermögen. Für den Großbetrieb eignet sich, falls der Katalysator nicht auf Träger aufgebracht wird, ebenfalls pulverförmiger Kontakt am besten, falls letzteres unmöglich ist, kommt die Anwendung von anodisch oxydierten und darauf reduzierten Nickeldrehspänen in Betracht.

Die technische Herstellung der Kontakte erfolgt durch Abrüsten des Nitrates oder Trocknung des Hydroxyds oder Karbonates in der Drehtrommel oder anderen luftdicht geschlossenen Apparaten²⁾, wobei durch Kratzer ein Festbacken der Masse vermieden wird, die Heizung erfolgt mit Gas oder elektrisch. Die Reduktion kann in der gleichen Apparatur vorgenommen werden, wobei jedoch zu beachten ist, daß selbst geringe Spuren von Schwefel Vergiftung hervorrufen, die Reduktion daher vorteilhaft mit sorgfältig gereinigtem Gas oder mit Elektrolytwasserstoff

¹⁾ Ind. Engin. Chem. 20, 472 (1928).

²⁾ Vgl. auch H. Lasse, Holl. P. 5572; *Vegetable Oil Securities Comp.*, Pittsburg A. P. 1 467 397.

vorgenommen wird, wenn eine Reduktion im Kontaktapparat unmöglich ist. Das Abkühlen und Aufbewahren des Katalysators hat zwecks Verhinderung von Oxydation in einer inerten Gasatmosphäre (CO_2) zu erfolgen.

Ob die Aktivität der Nickelkatalysatoren für Hydrierungen auf der Gegenwart von metallischem Nickel oder Oxyden desselben beruht, sei dahingestellt und auf die diesbezügliche Literatur¹⁾ verwiesen.

13. Kobalt.

Im allgemeinen gelten die unter Nickel angeführten Darstellungsmethoden auch für Kobalt, dessen Oxyd jedoch erst bei etwa 400° reduzierbar ist. Die Verwendungsmöglichkeit des Kobalts ist bedeutend geringer als die des Nickels, da dessen Hydrierungsfähigkeit weniger stark ausgeprägt ist und die Aktivität schneller abnimmt; immerhin besitzt es gewisse Vorteile als Zusatz zu Mehrstoffkatalysatoren bei schonenden Dehydrierungen. Näheres findet sich unter den einzelnen Kapiteln.

14. Eisen.

Eisen besitzt gegenüber Nickel ebenfalls den Nachteil, erst oberhalb von 400° aus seinen Oxyden herstellbar zu sein. Die Reduktion verläuft auch bei dieser Temperatur nur langsam. Das erhaltene Metall bildet ein leichtes pyrophores Pulver von tiefschwarzer Färbung; Erhöhung der Reduktionstemperatur auf 550 – 650° ergibt ein graues Metallpulver von nur geringer Aktivität. Durch mikrophotographische Aufnahmen haben *R. Wright* und *R. C. Smith*²⁾ dies bestätigt und gezeigt, daß bei Eisen, Silber, Kupfer, Platin und Palladium durch Erhitzen auf Temperaturen von 650° ein Sintern der Oberfläche eintritt, womit naturgemäß ein Rückgang der aktiven Oberflächenatome verbunden sein muß.

Die Herstellung der Eisenkontakte ähnelt denen des Nickels. So erhält man einen guten Eisenkatalysator³⁾, indem Eisennitratlösung zunächst mit geringen Mengen Silbernitrat versetzt wird, um etwa vorhandene Chloride auszufällen, die klar filtrierte Lösung wird zur Trocken eingedampft, abgeröstet, das Oxyd zwecks Entfernung etwaiger Sulfate ausgewaschen und darauf bei 400° reduziert. Die I. G. Farbenindustrie⁴⁾ stellt einen wirksamen Eisenkatalysator durch thermische Zersetzung von Eisenpentakarbonyl $\text{Fe}(\text{CO})_5$ her.

¹⁾ *Bradford* und *Erdmann* (Journ. prakt. Chem. **91**, 469, 503 [1915]) und *Willstätter* und *Waldschmidt* (Ber. **54**, 131, 1921) führen die Aktivität von Nickelkatalysatoren auf die Gegenwart geringer Mengen von Sauerstoff zurück; *Sabatier* (Die Katalyse in der organischen Chemie) und *Velber* (Ber. **57**, 136 [1924]) haben jedoch nachgewiesen, daß völlig reines Nickel ebenfalls hohe katalytische Aktivität besitzt. ²⁾ Journ. chem. Soc. London **119**, 1683 (1921).

³⁾ E. P. 159 960.

⁴⁾ E. P. 267 554.

15. Platin.

Von den Metallen der Platingruppe ist Platin selbst der wichtigste Katalysator, insbesondere für katalytische Wasserstoffanlagerungen und Oxydationen. Es findet Anwendung zunächst in kompakter Metallform, und zwar zwecks Erzielung großer Oberflächen vornehmlich als Draht oder Drahtgewebe. Über das Gewicht und die Oberflächengröße verschiedenster Platingewebe gibt folgende Tabelle von A. A. Campbell¹⁾ guten Aufschluß:

Maschenzahl pro Sq. In.	Draht- durchmesser In.	Platin- oberfläche pro Sq. In.	Platin- gewebe pro Sq. In.	Luft- zwischenraum pro Sq. In.
80	0,0026	1,3873	0,33815	0,6272
80	0,0030	1,5841	0,46592	0,5774
100	0,0026	1,6951	0,42268	0,5676
120	0,0020	1,4748	0,29863	0,5715
150	0,0015	1,4821	0,21009	0,5990
150	0,0020	1,9573	0,27329	0,4886

In den weitaus meisten Fällen wird Platin jedoch mit großoberflächiger Struktur, und zwar als Platinschwamm oder besser als Platinschwarz in Anwendung gebracht. Schwammförmiges Platin erhält man durch Glühen von platinchlorwasserstoffsäurem Ammonium, wobei ein graues, feinverteiltes Metallpulver zurückbleibt.

Die Darstellung von Platinschwarz erfolgt durch Reduktion von Platinchlorwasserstoffsäure in alkalischer Lösung durch Natriumtartrat, Natriumformiat, Alkohol, Hydrazinhydrat, Glukose oder Glycerin. Meist arbeitet man nach dem Verfahren von O. Loew²⁾: 50 g Platinchlorwasserstoffsäure werden in wenig Wasser zu 50–60 ccm gelöst, mit 70 ccm 40 bis 45prozentigem Formaldehyd gemischt und darauf unter guter Kühlung 100 g 50prozentige Ätznatronlösung zugefügt. Nach 12 Stunden wird filtriert, mehrere Stunden stehen gelassen und dann bis auf Chlorfreiheit ausgewaschen. Die feuchte, schwammige Masse wird über Schwefelsäure oder Phosphorpentoxyd getrocknet.

Feulgen³⁾ hat diese Methode folgendermaßen abgeändert: Zu 10 ccm einer 5prozentigen Platinchloridlösung läßt man nach Zusatz von 7 ccm Formalin unter guter Kühlung allmählich 10 ccm 50prozentige Natronlauge zutropfen. Nach einhalbstündigem Stehen und darauffolgendem einviertelstündigem Erwärmen auf 55° wird das Gemisch kräftig geschüttelt, um den Niederschlag grobflockiger werden zu lassen, letzterer dekantiert, mit Essigsäure kräftig ausgeschüttelt, abfiltriert, gewaschen und getrocknet. Das erhaltene Platinschwarz ist von außerordentlich fein-

¹⁾ Ind. Engin. Chem. 11, 468 (1919).

²⁾ Ber. 23, 289 (1890).

³⁾ Ber. Deutsch. Chem. Ges. 54, 360 (1921).

kapillarer Oberfläche und ist, um die Aktivität zu erhalten, bei längerem Stehen in einer inerten Atmosphäre aufzubewahren.

Ein sehr wirksames Platinpräparat stellte *Adams* mit seinen Mitarbeitern¹⁾ auf folgendem Wege her: Eine Lösung von Platinchlorwasserstoffsäure (entsprechend 1 g Platin) wird mit 20 g Natriumnitrat unter Rühren erwärmt, bis nach Verdampfen des Wassers die Masse gut durchgeschmolzen ist und nach Temperaturanstiegung auf 300—320° bis zur Beendigung der Entwicklung von Stickoxyden weiter erhitzt. Durch Auslaugen der Schmelze erhält man einen hochaktiven Rückstand von der Zusammensetzung $\text{PtO}_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$, dessen Wirksamkeit nach Angaben der Verfasser sämtlichen nach anderen Methoden hergestellten Präparaten überlegen sein soll.

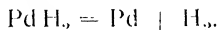
Alle oberflächenaktiven Platinkontakte erfahren bei längerem Erhitzen auf höhere Temperaturen von etwa 400° an eine Schwächung ihrer Aktivität, die bei 500° bereits eine völlige Inaktivierung zur Folge hat.²⁾

Ferner wird Platin in geringem Maße auch als Kolloid³⁾ angewandt. Zu diesem Zwecke wird Platinchlorwasserstoffsäure in verdünnter wässriger Lösung in Gegenwart von Schutzkolloiden, wie Gelatine, Gummiarabikum und anderen mit Hydrazinhydrat⁴⁾ oder sonstigen Reduktionsmitteln reduziert. Technische Bedeutung kommt diesen kolloiden Platinlösungen infolge ihres hohen Preises kaum zu, bei wissenschaftlichen Untersuchungen können sie jedoch vortreffliche Dienste leisten, es sei daher nur auf die diesbezügliche Literatur verwiesen.⁵⁾

16. Palladium.

Palladium, meist als Schwamm oder Palladiumschwarz angewandt, dient infolge seines hohen Adsorptionsvermögens für Wasserstoff 1 Volumen Palladium adsorbiert bis zu 900 Volumina Wasserstoff – in besonderen Fällen für Hydrierungen, ferner auch als Polymerisations-, Zersetzungs- und Spaltungskatalysator.

Die Wasserstoffbindung des Palladiums ist nicht eine rein adsorptive, sondern es entstehen zum Teil Hydride, so wird bei gewöhnlicher Temperatur das labile Hydrid PdH_2 angenommen, das mit Wasserstoff und Palladium im Gleichgewicht steht:



Für das Temperaturgebiet von 80–180° haben *L. J. Gillespie* und *F. P. Hall*⁶⁾ auch die Existenz des Hydrides Pd_3H_2 sehr wahrscheinlich gemacht.

¹⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. **44**, 1397 (1922); **45**, 2171 (1923).

²⁾ *Vavon*, Compt. rend. de l'Acad. des sciences **158**, 409 (1914).

³⁾ *Paul* und *Amberger*, D. R. P. 346 949. ⁴⁾ Ann. **427**, 268 (1922).

⁵⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. **48**, 1207 (1926).

⁶⁾ D. R. PP. 326 655, 342 212; A. PP. 1 392 849, 1 419 986.

17. Osmium, Iridium, Ruthenium und Rhodium

haben, wenn auch in nur geringem Umfange, ebenfalls als Hydrierungs-, Oxydations- und Zersetzungskatalysatoren Anwendung gefunden, meist in Form von Edelmetallschwamm oder -schwarz. So eignen sich nach *Zelinsky*¹⁾ sämtliche Edelmetalle in dem Temperaturbereich von 100 bis 180° als Hydrogenisationskatalysatoren; die *Gesellschaft für nautische Instrumente*²⁾ hat sich z. B. den Ersatz von Platinkatalysatoren durch Legierungen aus Platin-Ruthenium schützen lassen.

Vergleichende Untersuchungen über die katalytische Wirkung der Metalle der Platingruppe stammen von *G. R. Levi* und *R. Haardt*.³⁾ Als Schwarz angewendet, besitzen sie eine Teilchengröße, die mit der von kolloiden Metallen vergleichbar ist; es wurden röntgengraphisch folgende Größen ermittelt: Pt 4,80—11,27 μ , Pd 4,98—11,10 μ , Rh 2,20 μ , Ir 1,6 μ , Ru 1,92—3,61 μ , Os 1,70—2,70 μ . Eingehendere Untersuchungen an Platin ergaben ferner je nach der Herstellungsart folgende Teilchengrößen: Platinschwarz von *Heraeus* 6,93 μ , Platinschwarz aus saurer Lösung in der Wärme mittels Aluminiumspänen ausgefällt 5,28 μ , desgleichen aus 5prozentiger neutraler Lösung in der Kälte 4,8 μ , Platinschwamm aus platinchlorwasserstoffsauerm Ammonium 11,27 μ , desgleichen jedoch nach Wiedererwärmen auf 250° 9,00 μ .

18. Silber. Gold.

Diese Metalle finden meist als Legierungen mit Schwermetallen oder pulverisiert Anwendung für Oxydationen. Einen sehr wirksamen Silberkontakt erhält man nach *Piccard*⁴⁾, indem in eine Lösung von Chromozetat in Überchlorsäure eine Silberperchloratlösung eingetropft wird, worauf das reduzierte Silber sich als Pulver von äußerst feiner Oberflächenstruktur abscheidet und nach Auswaschen und Trocknen einen sehr wirksamen Katalysator darstellt. Die Reduktion von Silberoxyd verläuft bereits bei 250°. Nachteilig wirkt bei Silber zumeist die Kurzlebigkeit des Kontaktes, wie aus der Besprechung der Oxydationskatalysen ersichtlich ist. Für Gold liegen die Verhältnisse ähnlich.

19. Leichtmetalle.

Natrium, Kalium, Magnesium, Kalzium und Aluminium finden schon infolge ihrer Luftempfindlichkeit und ihres relativ niedrigen Schmelzpunktes in der organisch-katalytischen Chemie nur geringe Anwendung, in einzelnen Fällen dienen sie als Aktivatoren oder bewirken Polymerisationen und katalytische Zusetzungen.

¹⁾ Ber. Deutsch. Chem. Ges. 58, 1298 (1925).

²⁾ D. R. P. 418 868.

³⁾ Acti R. Accad. dei Lincei, Roma 3, 91, 215 (1926).

⁴⁾ Helv. chim. acta 6, 1044 (1923).

20. Zink.

Zinkspäne eignen sich als Katalysatoren für Dehydratationen und Kondensationsreaktionen.

21. Zinn.

Einen hochaktiven Zinnkontakt erhält man nach *O. W. Brown* und *C. O. Henke*¹⁾, indem aus Zinnchlorürlösung mit Natriumkarbonat zunächst $\text{Sn}(\text{OH})_2$ ausgefällt, dieses oxydiert und darauf bei 275–300° reduziert wird.

22. Blei.

Aktives Blei ist ein wirksamer Reduktionskatalysator, z. B. für die Reduktion von Nitrobenzol zu Anilin, es wird dargestellt²⁾ durch Abrösten von PbCO_3 oder $\text{Pb}(\text{NO}_3)_2$ bei 430° zu Mennige, Überführen bei 600° in PbO und Reduktion dieses Oxydes bei 300°. Man erhält auf diesem Wege ein graues, metallunähnliches Pulver von hoher Aktivität.

23. Kupfer.

Metallisches Kupfer in Form von Blechen, Draht oder Drahtgeweben wird oft mit Vorteil zu Oxydationsreaktionen verwendet. Zwecks Aktivierung und Oberflächenvergrößerung kann dieses kompakte Material noch z. B. nach *A. A. Backhaus*³⁾ mit Essigsäure in Sauerstoffatmosphäre behandelt und das gebildete Azetat mit Wasserstoff reduziert werden, oder man verwendet nach *R. D. Lance*⁴⁾ als Grundlage Eisenblech, das elektrolytisch stark verkupfert, darauf mit Ammoniak und Luft oxydiert, erhitzt und reduziert wird. Nach *D. A. Legg* und *M. A. Adam*⁵⁾ erhält man einen guten Kupferkatalysator für Dehydrogenisationen aus geschmolzenem und darauf reduziertem Kupferoxyd.

Die Reduktion von Kupferoxyd mit Wasserstoff beginnt langsam bei 150° und verläuft bei 200° bereits stürmisch⁶⁾, so daß die Gasgeschwindigkeit genau kontrolliert werden muß. Gebildetes Kupfer wirkt dabei als Autokatalysator⁷⁾, die Reduktion geht stets an der Grenzfläche Cu—CuO vor sich. Bei zu lebhafter Reaktion geht die Reduktion unter Erglühen vonstatten und liefert dichtes, hellrotes Metall, während oberflächenaktives, bei 180–200° hergestelltes Kupfer violette Färbung besitzt. Für einzelne Reaktionen genügt auch technische Kupferbronze, ein feinkörniges Pulver von rotvioletter Färbung, das jedoch durch gründliches Auswaschen mit Petroläther oder anderen Lösungsmitteln von seinen Fett- und Ölbestandteilen gereinigt werden muß.

¹⁾ Journ. phys. Chem. 27, 739 (1923).

²⁾ *F. A. Madenwald*, *C. O. Henke* und *O. W. Brown*, Journ. phys. Chem. 31, 862 (1927). ³⁾ A. P. 1 375 345. ⁴⁾ E. P. 527 401. ⁵⁾ E. P. 166 249.

⁶⁾ *R. N. Pease* und *W. S. Taylor*, Journ. Amer. Chem. Soc. 43, 2179 (1921).

⁷⁾ *H. A. Jones* und *H. S. Taylor*, Journ. Phys. Chem. 27, 623 (1923).

Die Herstellung eines hochaktiven Pulverkontaktes kann durch Zersetzung des Oxalates oder Formiates in reduzierender Atmosphäre bei 180—200° oder durch Reduktion des Karbonats, Oxyds oder Hydroxyds bei der gleichen Temperatur erfolgen. Erwähnt seien die Untersuchungen von *T. Hara*¹⁾ über die besonderen Wirkungen der nach verschiedenen Methoden hergestellten Kontakte. Der Verfasser stellte Kupferkatalysatoren auf folgende drei Arten her:

1. CuSO_4 mit äquivalenter Menge Na(OH) gefällt, Hydroxyd bei 100° getrocknet und 220° reduziert. Enthält geringe Mengen basischen Kupfersulfates;
2. desgleichen, jedoch mit Überschuß von NaOH gefällt;
3. Abrösten von $\text{Cu(NO}_3)_2$ und Reduzieren des Oxyds bei 220°.

Der nach 1. hergestellte Katalysator eignet sich besonders zur Dehydrogenisation sekundärer Alkohole unter Bildung von ungesättigten Kohlenwasserstoffen; 2. zur Dehydrogenisierung von sekundären Alkoholen zu Aldehyden und Ketonen; 3. Katalysator für beide Verwendungsarten, besonders geeignet zur Überführung der Alkohole der Zyklhexanreihe in die entsprechenden Ketone.

Nachteilig ist bei diesen sämtlichen Kupferkontakten die Selbstvergiftung²⁾ und der baldige Abfall der Aktivität, die von *W. G. Palmer*³⁾ auf Adsorption von Wasserstoff zurückgeführt wird.

24.

Anschließend sei eine Zusammenstellung der für die einzelnen Metalle notwendigen Reduktionstemperaturen gegeben:

Nickel . . .	270°	Zinn	275°
Kobalt . . .	400°	Blei	300°
Eisen . . .	400°	Kupfer . . .	180°
Silber . . .	250°		

Die Adsorptionsfähigkeit für Wasserstoff auf die Volumeneinheit an aktivem Metall ist aus nachstehender Tabelle ersichtlich:

Nickel . . .	18	Palladium .	950
Kobalt . . .	150	Gold	46
Eisen . . .	20	Kupfer . . .	4
Platin . . .	120		

¹⁾ Memoirs Coll. Science Engin. Imp. Univ. Kyoto A 9, 405 (1926).

²⁾ *F. H. Constable*, Journ. chem. Soc. London 1927, 2995.

³⁾ Proc. Royal Soc. London A 98, 13 (1920); A 99, 412 (1921); A 101, 175 (1922).

25. Kohlenstoff.

Kohlenstoff findet in sämtlichen porösen Modifikationen, insbesondere als Blut-, Holz-, Kokosnuß-, Zucker- und Faulbaumkohle Verwendung; die Wirkung beruht auf der hohen Porosität, daher werden diese Kohlen immer mehr von der noch oberflächenaktiveren aktiven Kohle verdrängt. Daneben finden diese Kohlen ausgedehnte Verwendung als Trägersubstanzen für die mannigfachsten Katalysatoren.

26. Aktive Kohle.

Aktive Kohle ist eine sehr feinporige und damit großoberflächige kapillaraktive Art des Kohlenstoffs, deren Form sie zu den verschiedensten Verwendungsmöglichkeiten befähigt. Sie dient neben rein adsorptiven Reaktionen aus dem gleichen Grunde als Katalysator oder auch Kontakträger. Während früher bereits Tierkohle zu den gleichen Zwecken Anwendung fand, ist diese seit Kriegsbeginn zu dem größten Teil durch vegetabilische oder Mineralkohlen verdrängt worden, da letztere infolge ihrer chemischen und physikalischen Vorbehandlung ein aktiveres Produkt liefern.

Das grundlegende Verfahren der Aktivierung und Herstellung aktiver Kohlen aus pflanzlichem Material in einem einzigen Arbeitsgang hat der *Aussiger Verein*¹⁾ geschaffen. Hiernach wird Holz in der Hitze mit Zinkchlorid behandelt, wobei das Zinkchlorid den aktivierenden Bestandteil bildet. Letzteres kann nach den Untersuchungen verschiedener Werke auch durch Phosphorsäure oder dessen Verbindungen²⁾ (wodurch die erhaltene Kohle ihrer pyrophoren Eigenschaften³⁾ beraubt wird), Erdalkalien, Ätzalkalien⁴⁾, Karbonate⁵⁾ oder überhitzten Wasserdampf ersetzt werden.

Die augenblickliche technische Darstellung erfolgt von der *Carbo-Union* (*I. G. Farbenindustrie, Lurgi-Frankfurt, Metallbank-Frankfurt und Aussiger Verein*), jedoch immer noch fast ausschließlich nach dem Zinkchloridverfahren, die der *Noritgesellschaft-Amsterdam*⁶⁾ nach dem Gasaktivierungs-(Wasserdampf-) Verfahren.

Dennoch sind eine außerordentlich große Anzahl anderer Methoden noch ausgearbeitet worden, die kurz gestreift werden sollen. *C. Rademacher & Co.*⁷⁾ schlagen vor, anstatt reiner Chlorzinklösung ein Gemisch von Zink- und Kalziumchlorid anzuwenden. Weitere Aktivierungsmittel sind Kaliumazetat⁸⁾, Nitrate und Sulfate⁹⁾, Kaolin¹⁰⁾ und andere. Eine

¹⁾ D. R. P. 290 656.

²⁾ D. R. P. 371 691.

³⁾ D. R. P. 374 208.

⁴⁾ D. R. P. 310 022.

⁵⁾ D. R. P. 386 519.

⁶⁾ D. R. PP. 136 792, 412 508, 427 526, 438 817.

⁷⁾ D. R. P. 407 368.

⁸⁾ D. R. P. 405 377.

⁹⁾ D. R. PP. 400 461, 405 312, 438 670, 439 114. ¹⁰⁾ D. R. P. 213 828.

gute Zusammenstellung sämtlicher in Deutschland patentierten Verfahren zur Darstellung von aktiven Kohlen aus pflanzlicher oder Mineralkohle geben A. Bräuer und J. Reitstötter¹⁾, aus der alles weitere ersichtlich ist und die daher im folgenden auszugsweise angeführt sei.

1. Verkohlung von Holz.

a) Imprägnier-Aktivierungsverfahren.

Lfd. Nr.	Patent-Nr.	Patentinhaber	Verfahren
1	39 566	E. Bohling & G. O. Heine	Unter Imprägnierung mit MgCl ₂ -Lauge BaCO ₃ oder Mg(OH) ₂ MgCl ₂ -Lauge + MgCO ₃
2	44 534	Diehl & Mensik	
3	86 227	N. Iseli	
4	275 973	C. G. Hanhart	
5	290 656	Aussig. Verein	MgCl ₂ oder CaCl ₂ Unter Zusatz von ZnCl ₂ ebenso; Verwendung von Hartholz Al- oder NH ₄ -Chloriden H ₃ PO ₄ Gemischen von ZnCl ₂ und CaCl ₂ Kaliumazetat
6	288 035	Metallbank	
7	338 852	B. A. S. F.	
8	371 691	Höchst	
9	407 368	C. Rademacher & Co.	
10	405 377	Mineralchem. G. m. b. H.	
11	400 461	B. A. S. F.	Verkohltes Gut gleich zeitig aktiviert mit Sulfaten, insbesondere Alkalisulfaten Nitraten H ₃ PO ₄ oder H ₃ PO ₄ abspaltenden Stoffen Bisulfat unter gleichzeitiger Gewinnung von Na ₂ S Bisulfat-Ammonsulfatgemischen
12	405 311		
13	408 926	Höchst	
14	438 670	I. G. Farben	
	339 114		
15	374 208	Bayer	Verminderung der Entzündlichkeit durch H ₃ PO ₄

b) Gasaktivierung.

16	136 792	R. Ostreyko	In überhitztem H_2O -Dampf oder inerten Gasen
17	252 640	O. Molenda u. J. Wunsch	In Cl_2 -Atmosphäre
18	307 761	Bayer	Erhöhung der Adsorptionskraft durch Nachglühen oberhalb 400°
19	412 508	J. N. A. Sauer	Aktivierung mit H_2O -Dampf in der Schwebe
20	438 817		

2. Behandlung von Torf und Kohlen.

a) Imprägnierung-Aktivierung.

21	309 221	Rhenania (M.) Chem. Werke Carbon	Holzkohle geglüht mit	Pottasche bei etwa 1000°
22	386 519			Erdalkalisulfat
23	310 622			

¹⁾ Ztschr. f. angew. Chem. 41, 536 (1928).

Lfd.-Nr.	Patent-Nr.	Patentinhaber	Verfahren		
24	267 346	<i>J. v. Kruszewsky</i>	Torf nach Vorbehandlung mit Alkalien trocken destilliert		
25	44 063	<i>P. Degener</i>	}	{	eindampfen und glühen, mit unverkohlbaren Trägern erhitzt
26	307 053	<i>W. Eberlein</i>			
27	350 260				
28	248 571	<i>A. Lotz</i>			
29	310 022	<i>Chem. Werke Carbon</i>	}	{	Kohle mit Säure und Alkali Mineralkohlen mit geschmolzenem Ätzalkali
30	378 805	<i>Bayer</i>			
31	389 561	<i>B. A. S. F.</i>	Fäden aus gemahlener Kohle und Imprägnierungsmitteln verkohlt		
32	425 261	<i>E. Hene</i>	Braunkohle unter Zusatz von Ameisen- oder Oxalsäure erhitzt		
33	433 524	<i>E. Berl</i>	Aktivierung mit Sulfaten		
34	441 953		Primäre Extraktion mit hydr. Naphthalinen u. sek. Glühung mit Kaliverbindungen		
			Verminderung der Entzündlichkeit durch Zinkverbindungen, Glycerin und dgl.		

b) Gasaktivierung.

35	250 741	<i>A. Lotz</i>	Erhitzung erdiger Braunkohle bis 1200° unter Luftabschluß
36	310 021	<i>Chem. Werke Carbon</i>	Mineralkohlen bei Rotglut mit überhitztem Dampf behandelt
37	406 554	<i>Burt, Boulton & Haywood Ltd.</i>	} Akti- } mit Wasserstoff } vierung } eines Gemisches bituminöser Kohle mit fertiger A-Kohle
38	411 518	<i>E. R. Sutcliffe</i>	
39	413 821	<i>F. Fischer</i>	Nachglühung verkokten Lignits in nicht-oxydierender Atmosphäre

27. Silikagel.

Das Silikagel als die aktive Form der Kieselsäure ist eine amorphe hydratische Form des reinen SiO_2 und infolgedessen chemisch sehr widerstandsfähig. Gegen Säuren ist es bis auf Flußsäure indifferent, von konzentriertem Alkali dagegen wird es unter Alkalisilikatbildung angegriffen. Neben seinen hervorragenden Adsorptionseigenschaften (Wasserdampf) aus der Gas- und flüssigen Phase hat es als wasserentziehendes Mittel, auch als Katalysator bei Veresterungen, Amidierungen, Oxydationen und Reduktionen und infolge seiner Oberflächenwirkungen in besonders hervorragendem Maße als Träger für Katalysatoren Anwendung gefunden, so daß eine nähere Besprechung der Darstellungsmethoden und Eigenschaften begründet erscheint.

Den Anstoß zu den Arbeiten über Silikagel hat die Dissertation von *Patrick*¹⁾ gegeben, worauf unter dessen Mitarbeit in besonderem Maße

¹⁾ Dissertation Göttingen 1914.

die *Davison-Chemical Compagny Baltimore* die Verfahren zur Darstellung und Verwendung ausgearbeitet und mit der weiteren Verwertung die „*The Silica Gel Corporation*“ betraut hat. Eine Besprechung sämtlicher — meist patentierter — Darstellungsmethoden wäre jedoch zu umfangreich, es sei daher im folgenden nur eine kurze Zusammenfassung gegeben und am Schluß die Patentliteratur tabellenmäßig zusammengefaßt.¹⁾

Das wichtigste und vor allem technisch durchgeführte Verfahren der Darstellung von Silikagel ist die Zersetzung löslicher Alkalisilikate durch Säuren oder Salze, das daher im folgenden näher besprochen werden soll; daneben finden sich aber auch Anregungen zur Herstellung des Gels durch Hydrolyse von Siliziumtetrafluorid und -chlorid, Siliziumwasserstoff und Zersetzung von Schlackensand mittels Säuren.²⁾

Zusammengefaßt ergibt sich folgendes: Wasserglaslösung von der Dichte 1,20—1,35 wird bei niedriger Temperatur (0°—10°) unter Rühren in verdünnte 5—10prozentige Salzsäure- oder Schwefelsäurelösung eingegossen, worauf darauf zu achten ist, daß das primär entstehende Sol neutrale oder sehr schwach alkalische Reaktion zeigt. Die besten Gele erhält man, wenn das Sol gerade noch alkalisch reagiert.³⁾

*Patrick*⁴⁾ schlägt als Beispiel vor, 43 ccm einer 10prozentigen gut gekühlten Natronwasserglaslösung langsam mit 20 ccm 10prozentiger Salzsäure zu verrühren, wobei darauf zu achten ist, daß die Temperatur des Sols nie über 10° ansteigt; nach *Watermann*⁵⁾ gibt man 1250 ccm einer 25prozentigen Wasserglaslösung zu 1650 ccm 5prozentiger Salzsäure. Nach dieser Vorschrift wird ebenfalls ein annähernd neutral reagierendes Sol erhalten. Eine Koagulation von Silikagel aus Wasserglaslösungen kann aber auch durch Salze, wie Natriumbikarbonat⁶⁾, Natriumbisulfat, Natriumbisulfit⁷⁾ oder auch Pyroborate herbeigeführt werden.

Das Sol erstarrt in kurzer Zeit zu einem festen Gel, das zerstoßen, abgepreßt und durch längeres Auswaschen oder Dialysieren von in ihm enthaltenen Elektrolyten bis auf Chlorfreiheit gereinigt wird. Technisch ist dies bei großen zu verarbeitenden Mengen jedoch in einwandfreier Weise nur schwer durchführbar, da besonders Alkali leicht im Gel zurückbleibt. Für Fälle, in denen dieser Alkaligehalt schädliche Eigenschaften zeitigen würde, hat man daher vorgeschlagen, das Gel mit Lösungen von Aluminium- oder Magnesiumchlorid zu versetzen, wodurch unschädliches

¹⁾ Eine gute Übersicht über die Herstellung und physikalischen Eigenschaften von Silikagel geben *O. Ruff* und *P. Mautner*; Ztschr. f. angew. Chem. **40**, 428 (1927).

²⁾ Siehe die tabellarische Zusammenstellung.

³⁾ *W. A. Patrick*, A. P. 1 520 305.

⁴⁾ Dissertation Göttingen 1914.

⁵⁾ Chem. Weekblad **22**, 378 (1925).

⁶⁾ *O. Biemann*; D. R. P. 320 846; *C. F. Boehringer & Söhne*; Schwz. P. 119 969.

⁷⁾ *A. v. Buerle*; Schwz. P. 93 268.

Aluminium- und Magnesiumhydroxyd und leicht entfernbares Natriumchlorid gebildet wird.¹⁾

Das reine wasserhaltige Gel wird nun zerkleinert und getrocknet. Vorher kann es zwecks Oberflächenvergrößerung noch mit Alkali, basischen Salzen wie Natriumkarbonat, Natriumsulfit oder Ammoniak²⁾ behandelt und nochmals ausgewaschen werden, oder man setzt es hohen Drucken aus.³⁾ Die Trocknung, „Aktivierung“ ist ziemlich schwierig, da von deren Ausführung die Eigenschaften des Gels in besonderem Maße abhängig sind. Für Laboratoriumsmethoden hat es sich als ganz besonders vorteilhaft erwiesen, das Gel zunächst in einem staubfreien Luftstrom bei 100°–120° vorzutrocknen, zwecks Entfernung der letzten Elektrolytreste mit heißem Wasser auszuwaschen und darauf nochmals bei der gleichen Temperatur im Luftstrom endgültig bis auf einen möglichst geringen Wassergehalt einem Trocknungsprozeß zu unterwerfen. Bei dieser Temperatur wird die hohe Porosität des ursprünglichen Gels weitgehend geschont und stabilisiert. Bei der Herstellung von Gel als Katalysatorträgermaterial ist es aber auch belanglos, den Trockenprozeß bei Temperaturen von 250°–300° vorzunehmen.

Ein besonders aktives Gel erhält man nach dem Verfahren von *Holmes, Sullivan* und *Metcalfe*, indem man das Gel aus der Wasserglaslösung durch Metallsalze, Eisen-, Aluminium-, Kalzium- oder Kupferchlorid ausfällt, worauf das Mischgel ausgewaschen und durch längere Behandlung mit einem trockenen Luftstrom auf einen Wassergehalt von 60%, herabgetrocknet wird. Das aus $\text{SiO}_2 + \text{Me}(\text{OH})_3$ bestehende Produkt wird nun einer Säurebehandlung unterworfen, um das Metallhydroxyd herauszulösen, und nach gründlichem Auswaschen im Luftstrom bei 140–160° reaktiviert.

Der durchschnittliche Wassergehalt des fertigen Gels beträgt im Durchschnitt 5–8%, im Laboratoriumsmaßstabe kann das Gel sogar bis auf 2% Wassergehalt herabgetrocknet werden. Das Gel ist um so wirksamer, je geringer der Wassergehalt bei gleichem Porenvolumen („freies Porenvolumen“) ist. Da nun der Trocknungsprozeß mit steigender Temperatur das Porenvolumen vermindert, anderseits der Wasserverlust gleichen Schritt hält (das freie Porenvolumen zunimmt), ist demnach das Verfahren das günstigste, das einen Ausgleich zwischen den beiden gegensätzlich gerichteten Komponenten schafft und bei mäßigem Wassergehalt ein möglichst großes Porenvolumen beläßt.

Physikalisch betrachtet, ist Silikagel ein gewöhnlicher fester Körper

¹⁾ *J. Michael & Co.*; D. R. P. 348 769.

²⁾ *I. G. Farbenindustrie A.-G.*; E. P. 262 306.

³⁾ *I. G. Farbenindustrie A.-G.*; D. R. P. 427 998

II Sc Lib B'lore

541.395 N30



92

von der Härte 4,5 und einem spezifischen Gewicht von 0,7 (Dichte in Äther dagegen 2,3—2,7), dabei ist es hochporös, wobei die Poren ultramikroskopische Größe besitzen und etwa 40—45% des Gesamtvolumens (Oberfläche auf 1 g Gel etwa 450 qm) betragen.

Die handelsüblichen Körnungen sind etwa Doppelwalnußgröße bis feinste Mahlung, für katalytisch bedingte Reaktionen wird es meist gemahlen, als Katalysatorent Träger in erbsengroßen Stücken verwendet.

Übersicht über die Patenlliteratur.

Lfd. Nr.	Patentnummer	angemeldet am	Erfinder bzw. Patentinhaber	Erläuterungen
1	D. R. P. 320 846	22. 11. 1916	<i>O. Biemann</i>	Ausfällen des Gels aus Alkalisilikatlösungen mittels CO_2
2	E. P. 136 543	6. 12. 1919	<i>W. A. Patrick</i>	Ausfällen aus Alkalisilikatlösungen mittels verdünnter Säuren desgl.
3	E. P. 208 656	17. 1. 1923		
4	F. P. 572 959	26. 9. 1923		
5	E. P. 270 040	26. 6. 1926	<i>I. G. Farbenindustrie A.-G.</i>	Das entstehende Sol muß mindestens 9 g SiO_2 auf 100 ccm Flüssigkeit enthalten, letztere ist auf Neutralität einzustellen
6	Schwz. P. 119 969	20. 10. 1925	<i>C. F. Boehringer & Söhne</i>	Ausfällen mit CO_2 und Trocknen des Gels bei 200 bis 500°
7	E. P. 219 352	23. 2. 1923	<i>P. G. Sommerville</i>	Hydrolyse von Alkalisilikatlösungen
8	Schwz. P. 93 268	1. 3. 1917	<i>A. v. Baerte</i>	Ausfällen des Gels mit NaHSO_3 oder NaHSO_4
9	F. P. 578 822	6. 2. 1924	<i>Nationale Benzole Association</i>	Hydrolyse von Siliziumtetrachlorid
10	E. P. 221 487	15. 8. 1924	<i>I. G. Farbenindustrie A.-G.</i>	Aufschließen von Schlackensand mit Säuren, Koagulieren, Waschen und Trocknen
11	E. P. 266 133	22. 2. 1926	<i>I. G. Farbenindustrie A.-G.</i>	Aufschließen von Zeolithen mit Säure, Trocknen bei 220°
12	D. R. P. 348 769	23. 2. 1921	<i>J. Michael & Co.</i>	Das Gel wird zwecks Entfernung des freien Alkali mit MgCl_2 oder AlCl_3 behandelt und nochmals ausgewaschen
13	D. R. P. 427 998	5. 10. 1922	<i>I. G. Farbenindustrie A.-G.</i>	Das Gel wird hohem Druck ausgesetzt

Lfd. Nr.	Patentnummer	an- gemeldet am	Erfinder bzw. Patentinhaber	Erläuterungen
14	D. R. P. 428 041	21. 6. 1924	<i>I. G. Farbenindu- strie A.-G.</i>	Das Gel wird einer mecha- nischen Behandlung unter- worfen
15	E. P. 249 555	19. 3. 1926	<i>M. Prätorius</i>	Kneten des Gels mit kolloider SiO ₂ -Lösung und Trocknen bei 100°—180°
16	E. P. 250 078	20. 7. 1925	<i>Chem. Fabriken vorm. E. Schering</i>	Trocknen des Gels 6 Tage bei 25°, Nachtrocknen bei 650°
17	F. P. 600 944 E. P. 255 863	16. 7. 1926	<i>I. G. Farbenindu- strie A.-G.</i>	Zwecks Erhaltung der Fein- porigkeit Trocknen bei 120° bis 170°
18	E. P. 254 726	16. 10. 1925	<i>Ring-Gesellschaft chem. Unter- suchungen</i>	Zersetzung von SiF ₄ und For- men des Gels unter Druck
19	E. P. 262 306	19. 6. 1926	<i>I. G. Farbenindu- strie A.-G.</i>	Zwecks Oberflächenvergröße- rung wird das Gel mit Na ₂ CO ₃ , NaOH, Na ₂ SO ₃ , NH ₃ , organischen Basen usw. behandelt
20	E. P. 263 198	16. 2. 1927	"	Aus gleichem Grunde beläßt man dem Gel beim Trock- nen ein pH zwischen 7 und 13
21	E. P. 263 199	20. 12. 1926		
22	E. P. 263 483	26. 10. 1926	"	Trocknen des Gels im Dreh- ofen bei 300—600°
23	F. P. 623 191	15. 10. 1926		
24	E. P. 271 564	25. 2. 1926	"	Nach der ersten Trocknung nochmaliges Auswaschen, darauf endgültiges Trocknen
25	F. P. 623 911	29. 10. 1926	"	Pressen des Gels zu Platten, Waschen und Trocknen der- selben

28. Kieselgur.

Von den natürlich vorkommenden aktiven Formen der Kieselsäure, Kieselgur und Tabaschir, sind katalytische Eigenschaften bisher kaum bekannt geworden, in wenigen Fällen dienen sie nach gründlicher Reinigung jedoch als Katalysatorträger.

Sämtliche anderen in dieser Reihe nicht angeführten Stoffe werden in Form ihrer chemisch reinen Verbindungen als Katalysatoren verwendet.

29. Mehrstoffkatalysatorsysteme.

In vielen Fällen wendet die Technik nicht reine Einstoffkatalysatoren an, sondern Mehrstoffkontaktsysteme. Diese können je nach dem erwünschten Zweck in mehrere Untergruppen eingeteilt werden, und zwar in

- a) Katalysatoren auf Trägern,
- b) Katalysatoremischungen mit neuen chemischen Eigenschaften,
- c) Aktivierte Systeme.

a) Katalysatoren auf Trägern. Das Bestreben, die Katalysatoren in ihrer Wirksamkeit besser auszunützen, indem sie statt in Pulverform auf inaktives Material niedergeschlagen verwendet werden, führte zur Darstellung der ersten Mehrstoffkatalysatoren. Zu diesem Zwecke werden die Katalysatoren im Entstehungszustand auf festes Material niedergeschlagen, wodurch mengenmäßig bei gleicher wirksamer Oberfläche und damit auch im Preis Ersparnisse erzielt werden können. Ein weiteres Vorteil ist deren größere Handlichkeit, sie lassen auf Siebböden angefüllt eine vertikale Gasbewegung zu, desgleichen leichteres Abtrennen von Flüssigkeiten, größere Durchsatzgeschwindigkeiten, da Aufwirbelung des Kontaktmaterials vermieden wird. Als „Träger“ eignen sich sämtliche Stoffe, die sich zu dem Katalysator und Reaktionsgut inert verhalten und sich demnach weder chemisch beeinflussen noch auf die Reaktionsteilnehmer eine Giftwirkung ausüben können, insbesondere Asbest, aktive Kohle, keramische Massen (Biskuitporzellan, Schamotte, Raschigringe), Bimsstein, zur Oberflächenvergrößerung von Pulverkontakten auch Tonerde, Bauxit, Magnesia, Kalk, Kieselgur, Silikagel und andere. Mit letzteren Stoffen gemischt, lassen sich auf folgendem Wege auch feste Kontaktstoffe erzielen.

Das Pulver wird nach dem Verfahren von *Sabatier* und *Mailhe* mit Stärke oder anderen organischen Klebemitteln zu einer zähflüssigen Masse angerührt, letztere geformt und die Formstücke im Luftstrom bei 600° gebrannt, wobei der Klebstoff verbrennt und der Katalysator in ziemlich beständiger Form resultiert.

Zur Herstellung eines Metallkatalysators auf keramischen oder anderen Massen bestehen folgende beiden Wege.

Das gefällte Metallhydroxyd wird breiförmig auf den Träger aufgetragen und dieser darauf nach Trocknen auf dem gewöhnlichen Wege weiterverarbeitet oder man tränkt den Träger mit der Lösung oder Schmelze des Nitrates, Oxalates oder Formiates und verfäbrt dann ebenfalls nach dem üblichen Gang.

Weitere Einzelheiten seien hierüber nicht ausführlich besprochen, sondern in der nachstehenden Tabelle zusammengefaßt, aus der weitere Einzelheiten ersichtlich sind.

Lfd. Nr.	Patent-Nr.	Patent-Inhaber	Verfahren
1	E. P. 280 939	<i>Silicagel Corp.</i>	Das Gel wird mit Metallnitraten imprägniert, entwässert, erhitzt und reduziert
2	E. P. 286 309, Dän. P. 36 275	<i>Silicagel Corp.</i>	Imprägnation hochporöser Gele (SiO_2 , SnO_2 , WO_3 , Al_2O_3) mit katalytisch wirksamen Metallen (Pt, Ag, Ni, Cu, Pd, Fe) Der Silikagelträger wird durch Metallchloride ausgefällt, das gleichzeitig ausgeschiedene Metallhydroxyd darauf im Wasserstoffstrom reduziert
3	D. R. P. 340 993	<i>H. Schlink & Co. A.-G.</i>	Auftragen von Metallen auf pulverförmige Silikatträger
4	A. P. 1 577 188, E. P. 208 656	<i>Silicagel Corp.</i>	Auftragen von Katalysatoren aus deren kolloiden Lösung auf Silikagel
5	A. P. 1 470 552	<i>Brown Comp.</i>	Niederschlagen von Metallen auf aktiven Köhlen
	A. P. 1 497 815	<i>Brown Comp.</i>	Mischen von gelatinösem $\text{Ni}(\text{OH})_2$ mit einer Natriumsilikatlösung, Ausfällen des Gels durch berechneten Säurezusatz, Abfiltrieren, Kalzinieren und Reduzieren des Niederschlages
6	D. R. P. 428 041	<i>I. G. Farbenindustrie</i>	Auftragen von Metallen auf Silikagel durch Tränken mit geeigneten Metallsalzlösungen
7	E. P. 159 508	<i>W. A. Patrick</i>	Ausfällen des Gels mittels Schwermetallsalzen, deren Hydroxyde im Gel verbleiben
8	F. P. 609 786	<i>Compagnie de Produits Chimiques et Électrometallurgiques</i>	Hydrierungskatalysator, bestehend aus 70 Teilen Kieselgur, 27 Teilen Natrium und 93 Teilen Kalium
9	D. R. P. 317 979	<i>v. Zieren</i>	Metalle werden auf zylindrische poröse Hohlkörper aus keramischer Masse aufgebracht, nachdem diese mit der Kristallhaut eines anorganischen oder organischen Salzes überzogen sind
	D. R. P. 386 131		
10	E. P. 162 038, F. P. 517 898	<i>C. Ellis</i>	Tränken von Bimsstein oder Kieselgur mit Metallsalzlösungen von Cu, Ni, Co und darauffolgende Reduktion durch Zusetzungsprodukte hochsiedender Kohlenwasserstoffe
11	A. P. 1 400 203	<i>A. A. Backhaus</i>	Niederschlagen von hochporösen Metallen auf Träger

Lfd. Nr.	Patent-Nr.	Patent-Inhaber	Verfahren
12	D. R. P. 354 212, F. P. 532 343 A. P. 1 423 978	<i>E. Weintraub</i>	Niederschlagen von Metallen auf Fibrox, einem feinverfilzten Material (A. P. 1 094 352), das aus Siliziumoxykarbid besteht
13	F. P. 618 439	<i>G. L. E. Patart</i>	Metallische Katalysatoren werden mit inerten, nicht leitenden Stoffen vermischt und daraus Pastillen, Kugeln oder Perlen geformt. Als Träger dienen Asbest, Silikagel, Magnesiumoxyd oder Aluminiumoxyd. Die Heizung erfolgt mittels elektrischen Stromes als Widerstandsheizung
14	E. P. 255 904	<i>I. G. Farbenindustrie</i>	Der Katalysator wird mit dem inerten Träger in Sol- oder Gelform gemischt (SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3), getrocknet und reduziert
15	A. P. 1 547 236	<i>L. H. Reyerson</i>	Niederschlagen von Metallkatalysatoren auf Oberflächen von inerten Trägern mit ultramikroskopisch großen Poren in Moleküldicke
16	D. R. P. 401 010	<i>H. Harter und J. M. Meyer</i>	Auftragen von metallischen Hydrierungskatalysatoren auf Schamotte-massen
17	F. P. 524 453	<i>E. E. F. Berger</i>	Auftragen von Metallen auf kohlenstoffhaltige Substanzen, wie Graphit, Holzkohle, Ruß usw.
18	E. P. 171 391 F. P. 543 283 Schwed. P. 53 894	<i>E. G. Thorén</i>	Katalysatoren werden auf Aluminiumgranalien niedergeschlagen. Vorteil der guten Wärmeleitfähigkeit
19	D. R. P. 299 741	<i>Bremen-Besigheimer Ölfabriken</i>	Vermischen von organischen Nickelsalzen (Ni-Benzolat) mit Kieselgur und Erhitzen
20	E. P. 164 808	<i>W. Feldenheimer & W. W. Plowmann</i>	Auftragen von Nickel auf Ton
21	E. P. 147 578, F. P. 532 265 Ö. P. 85 954 Schweiz. P. 96 473 Holl. P. 6 968	<i>A. Granichstätter und E. Sittig</i>	Nickelnitrat mit Wasserglaslösung behandeln, Niederschlag nach Trocknen bei 300° reduzieren
22	A. P. 1 375 368	<i>S. Drucker und W. Sieck</i>	Gefälltes Nickelkarbonat wird mit einem inerten Träger gemischt, getrocknet und mit Wasserstoff reduziert

Lfd. Nr.	Patent-Nr.	Patent-Inhaber	Verfahren
23	F. P. 621 434 E. P. 255 884	<i>I. G. Farben-industrie</i>	Hochaktiver Nickelkatalysator wird erhalten durch Ausfällen von Nickelhydroxyd mittels Ammoniak aus einer Nickelnitratlösung, in der feinstgepulvertes Silikagel suspendiert ist. Nach Abfiltrieren und Trocknen bei 130° wird mit Wasserstoff bei 550° reduziert. Aufbewahren des Katalysators unter Pyridin oder Dekahydronaphthalin
24	Ö. P. 88 435 Ö. P. 93 481	<i>G. Schicht A.-G.</i>	Niederschlagen von Nickelhydroxyd auf Kieselgur, Asbest oder dgl. und Trocknen
25	E. P. 158 906	<i>B. A. S. F.</i>	Digerieren von $\text{Cu}(\text{OH})_2$ mit Bimsstein und Reduktion bei 200°
26	D. R. P. 342 094 Schweiz. P. 91 857	<i>E. Merck</i>	Unter Anwendung von Schutzkolloiden wird Platin auf aktive Kohle kolloid niedergeschlagen
27	D. R. P. 299 283 D. R. P. 305 001	<i>B. A. S. F.</i>	Tränken von natürlichem oder künstlichem Zeolith mit Platinchlorid, Kaliumosmiat, Kaliumrutheniat oder dgl.
28	D. R. P. 318 145	<i>Permutit A.-G.</i>	Silikagel auf Lava, Klinker, Koks. Das Trägermaterial wird mit Alkalisilikat getränkt, mit Salzsäure behandelt, ausgewaschen und getrocknet
29	D. R. P. 365 366	<i>Permutit A.-G.</i>	Niederschlagen der Oxyde auf Chromitsilikaten und anderen basenaustauschenden Stoffen
30	Holl. P. 16 146	<i>W. Schultze</i>	Eisenoxyd wird mit pulverisiertem inertem Material unter einem Druck von 800--1100 kg pro Kubikzentimeter zu Tabletten gepreßt
31	E. P. 152 960	<i>F. Fischer</i>	Verzinnen von Eisenrohren zwecks Vermeidung der Abscheidung von festem Kohlenstoff. Zinnschicht gibt einen Katalysator für Reduktionen
32	D. R. P. 398 919	<i>Westphälische Stahlgesellschaft Ossenburg & Co.</i>	Feuerfeste Silikate, Titanoxyd, Zirkonoxyd oder Oxyde der Schwermetalle enthaltende Steine werden durch ein Gemisch von feingepulvertem Aluminium und Magnesium oder Legierungen dieser Metalle bei Glühtemperatur an der Oberfläche reduziert

b) Streng zu unterscheiden von diesen Systemen, in denen eine Komponente nur physikalische aber keine chemischen Veränderungen bewirkt, sind Mehrstoffkatalysatorensysteme, in denen ein Gemisch zweier oder mehrerer Metalle oder Verbindungen grundlegende Verbesserungen katalytisch beeinflusster Reaktionen oder eine völlige Richtungsänderung der Reaktion bewirken. Dieses Gebiet ist durch die Forschung der letzten Jahre zu einem derart umfangreichen geworden, daß es an dieser Stelle unmöglich ist, sie sämtlich aufzuzählen, da eine große Anzahl wichtiger Synthesen, wie die des Methanols und Benzins aus Wasserstoffkohlenoxydgemischen erst durch die Verwendung von Mehrstoffsystemen möglich wurden.

Um eine möglichst homogene Verteilung der einzelnen Kontaktkomponenten zu erreichen, sind die Ausgangsstoffe (Nitrate usw.), wenn praktisch möglich, zusammen zu verschmelzen, oder falls nur ein Ausgangsstoff in diesem Zustande vorliegt, ist der andere in die Schmelze des ersteren einzutragen.

In einzelnen Fällen hat es sich auch als durchführbar und ausreichend erwiesen, die getrennt vorliegenden Oxyde in Kugel- oder ähnlichen Mühlen lange Zeit zu mahlen, wodurch ebenfalls eine ausreichende Durchmischung der einzelnen Komponenten stattfindet.

Als gutes Beispiel der veränderten Wirksamkeit von Metallkatalysatoremischungen sei die Benzinsynthese von *F. Fischer* und *H. Tropsch*¹⁾ angeführt. Während die Metalle Nickel, Kobalt, Kupfer und Eisen allein angewandt ausschließlich Methan aus Wassergas zu bilden vermögen, geben sie, in geeigneter Mischung verwendet, vorzugsweise höhere Homologe des Methans: Gasol, Gasbenzin, Benzine, Leuchtöl, bis Paraffin vom Schmelzpunkt 110°.

Genaue Beschreibungen über die Zusammensetzung der Mehrstoffkatalysatorensysteme in ihren einzelnen Anwendungsgebieten finden sich unter den betreffenden Kapiteln.

c) Verstärker. Verstärker, auch Aktivatoren oder Promotoren genannt, sind Reaktionsverstärker, die in nur sehr geringen prozentualen Mengen dem Katalysator zugesetzt werden. Auch hierüber sind Einzelheiten bei der Besprechung der einzelnen Reaktionen zu finden.

Als Beispiel sei nur das der verstärkenden Wirkung von Palladium auf Kupfer bei der katalytischen Verbrennung von Kohlenoxydwasserstoffgemischen angeführt.²⁾ Die durch Palladiumzusatz erreichte Steigerung der katalytischen Wirkung von Kupfer beruht in diesem Falle nicht auf „Peptisierung“ oder Oberflächenvergrößerung des Kupfers, ebenso liegt keine Addition aus Kupfer- und Palladiumwirkung vor, sondern eine völlige Veränderung des Zustandes der Atome an der Kupfer-Palladium-

¹⁾ Brennstoffchem. 7, 97 (1926).

²⁾ *W. W. Hurst* und *E. K. Rideal*, Journ. chem. Soc. London 125, 685 (1924).

Grenzfläche. Bei einer gegebenen Temperatur steigt das Verhältnis von verbranntem Kohlenoxyd zu verbranntem Wasserstoff bis zu einem Maximum bei 0,2% Palladium stark an, fällt bei höherem Palladiumzusatz wieder ab; Gemische mit 1,7% Palladium zeigen die gleiche Wirkung wie Kupfer allein, höherer Zusatz vermindert die katalytische Wirksamkeit des Kupfers.

Desgleichen wird nach *E. F. Armstrong* und *T. P. Hilditch*¹⁾ die Aktivität von Nickelkatalysatoren durch Zusätze geringer Mengen von Aluminiumoxyd verstärkt. Bei der Hydrierung von raffiniertem Baumwollsaamenöl hat sich ein Zusatz von 0,5 bis 2,5 % Aluminiumoxyd zu Nickel als sehr förderlich erwiesen. Außerdem verlaufen die Hydrierungen gleichmäßiger und zeigen nicht die bei Nickel verschiedener Darstellungsart beobachteten Schwankungen. Bei höherem Oxydgehalt nimmt die katalytische Wirksamkeit darauf sehr schnell ab. Die Herstellung dieses Mehrstoffsystems erfolgt durch gemeinsames Ausfällen der Hydroxyde aus ihren Lösungen.

Im deutschen Sprachgebrauch besteht noch eine große Unklarheit über die Bezeichnung der erhöhten Wirkung, die in einem Zweistoffkatalysatoremischung die neu hinzukommende Komponente auslösen kann. Es finden sich nebeneinander ohne besondere Abgrenzung der speziellen Wirkungsart die Ausdrücke „Verstärker“, „Aktivator“ oder im Einklang mit dem angelsächsischen Sprachgebrauch „Promotor“wirkung.

Bei systematischen Untersuchungen über den Einfluß des neuzukommenden Stoffes ist zunächst zu unterscheiden, ob dieses Gemisch ein wahres Zweistoffgemisch darstellt oder etwa eine Verbindung eingeht. In letzterem Fall würde dann nur ein Einstoffkatalysator oder wenn nicht die hierzu notwendigen stöchiometrischen Verhältnisse angewendet werden, ein Zweistoffgemisch, bestehend aus dem über- *Ausbeute*
schüssigen Stoff und der neuentstandenen Ver- 100%
bindung, vorliegen.

Reine Zweistoffgemische mit den Komponenten A und B sind weiter folgendermaßen unterzuteilen (Abb. 3). Gibt die zweite Komponente B allein angewandt unter gleichen Bedingungen ebenfalls bereits eine feststellbare Reaktion und erhält man bei geeigneter Mischungsart (z. B. gemeinsames Verschmelzen und Abrösten der Nitrats) eine Reaktionsausbeute, die nicht nur eine additive (I), sondern darüber hinaus verstärkte Wirkung darstellt, so bildet die Komponente B einen „Verstärker“. In

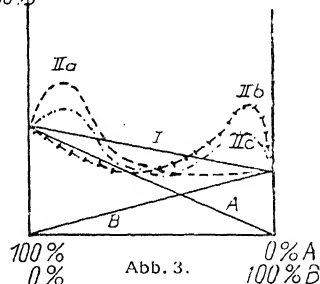


Abb. 3.

¹⁾ Proc. Royal Soc. London A. 103, 25 (1923).

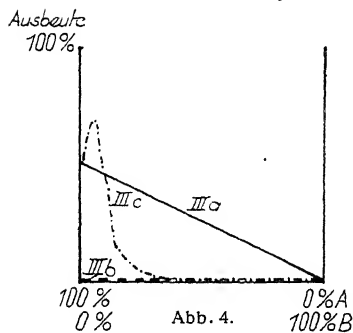
derartigen Systemen kann man fast ausnahmslos beobachten, daß das günstigste Mischungsverhältnis etwa bei einer Zusammensetzung in den Grenzen A 80—99,5 %, B 20—0,5 % erhalten wird (IIa). Natürlich kann das Maximum — wenn auch in selteneren Fällen — nach einem umgekehrten entsprechenden Verhältnis verschoben sein (IIb) oder zwei Maxima auftreten (IIc). In diesen Fällen bildet die Komponente, die in Molen den überwiegenden Anteil darstellt, den Grundstoff, die zweite Komponente den „Verstärker“. Als Beispiel hierfür sei folgendes genannt.

Bei der katalytischen Oxydation von Methylalkohol mit Platin als Katalysator erhält man nach eingehenden Untersuchungen von *Fokin*¹⁾ eine Formaldehydausbeute von 5,2 %, mit Kupfer 70 %, mit Silber 75 %, bei Verwendung von platinisiertem Kupfer (im Verhältnis 1 : 10 000) 77 %, von platinisiertem Silber (im gleichen Verhältnis) 96 %²⁾.

Ein ähnliches Beispiel bildet die katalytische Bildung von Methan aus Kohlenoxyd und Wasserstoff. Nach *K. M. Chakravarty* und *J. C. Gosh*³⁾ wird für diese Reaktion der Nickelkatalysator durch Zusatz von Eisen oder nach dem bekannten Verfahren durch Zusatz von Aluminiumoxyd erheblich verbessert, während diese Stoffe allein angewandt nur sehr geringen Umsatz bewirken.

In all diesen Fällen, die durch eine große Anzahl weiterer ergänzt werden könnten, wird durch die hinzugefügte zweite Komponente die Wirksamkeit des Systems wesentlich verstärkt, so daß meines Erachtens der Ausdruck „Verstärker“ vollauf berechtigt ist und nicht durch Aktivator oder Promotor ersetzt zu werden braucht.

Von diesen Verstärkererscheinungen zu unterscheiden sind die Fälle, in denen die neu hinzugefügte Komponente, ohne allein reaktionsfähig zu sein, den Katalysator oder das Katalysatorenngemisch in seiner Wirkungs-



weise „beschleunigt“ oder „aktiviert“, ohne die Reaktion in eine andere Richtung zu verschieben. Beispiele hierfür bildet die Erdölsynthese nach *Fischer-Tropsch*⁴⁾ (Abb. 4). Nach dieser läßt sich die Wirkungsweise von Katalysatorensystemen A + B durch (IIIa) Zusätze geringer Mengen von Alkali erhöhen. Alkali allein bewirkt keine auch noch so geringe Reaktion (IIIb), hier liegt demnach eine andersartige Beförderung des Reaktionsverlaufes vor (IIIc). Hierfür schlage ich den Ausdruck „Aktivator“ vor, da er sich den in der Literatur gebräuchlichen Bezeichnungen im wesentlichen anpaßt.

¹⁾ *P. Sabatier*, Die Katalyse in der organischen Chemie, 2. Aufl. Deutsche Übersetzung 1927. ²⁾ *Holzverkohlungsindustrie A.-G.*, D. R. P. 402 849; F. P. 467 076.

³⁾ *Journ. Ind. Chem. Soc. II*, Nr. 2.

⁴⁾ *Brennstoffchem.* 7, 97 (1926).

Wohl zu unterscheiden sind diese Erscheinungen jedoch von Zusätzen, die eine Reaktionslenkung hervorrufen. Hierfür kann gleichfalls die Erdölsynthese herangezogen werden. Während Eisen und Kobalt allein angewandt aus Wassergas nur Methan ergeben, bilden sich mit diesem Katalysatorengemisch höhere Kohlenwasserstoffe bis zu Paraffinen. Für derartige Verhältnisse schlage ich das Wort „Reaktionslenker“ vor; sowohl Eisen als auch Kobalt bilden wechselseitig „Reaktionslenker“ nach einer anderen Reaktionsrichtung.

30. Regenerierung der Katalysatoren.

Für längere Zeit in Betrieb befindliche Katalysatoren zeigen oftmals einen Abfall ihrer Aktivität, der auf verschiedenen Ursachen beruhen kann. Diese „Vergiftung“ kann zunächst auf einer Adsorption von gasförmigen, flüssigen oder festen Stoffen beruhen, wobei der entstehende Film die katalytisch wirksamen Oberflächenteilchen des Katalysators überzieht, so daß sie unwirksam werden. Diese Erscheinung liegt besonders bei der Vergiftung von Platinkontakten durch Kohlenoxyd zugrunde, das von Platin außerordentlich fest adsorbiert wird.¹⁾ Der steigenden Lahmlegung der freien „Katalysatorvalenzen“ folgt in einem linearen Verhältnis ein Abfall der Wirksamkeit.²⁾

Die weitaus verbreitetste Vergiftung von Katalysatoren bewirkt Schwefel, daneben Phosphor und Arsen oder deren Verbindungen. Nach E. B. Maxted³⁾ erfolgt auch hier die Lähmung nach einem linearen Gesetz bis in die Nähe der vollständigen Vergiftung, wo eine Wendung der Vergiftungskurve eintritt, die nunmehr erheblich weniger steil ansteigt. Besonders gefährlich wirken in technischen Gasen Schwefelwasserstoff, der durch Auswaschen mittels Ferrizyankaliumlösungen oder A-Kohle jedoch quantitativ entfernt werden kann, und organische Schwefelverbindungen; bei Arbeiten mit Azetylen Phosphorwasserstoff.

Für die Beurteilung der spezifischen Giftwirkung der einzelnen Kontaktgifte auf Platinkatalysatoren haben Bredig und Ikeda⁴⁾ vorgeschlagen, Verhältniszahlen einzuführen, die die notwendige Verdünnung eines Stoffes in Litern auf ein Molekül angeben, bei der die Zersetzungsgeschwindigkeit von Wasserstoffsuperoxyd in Berührung mit einem hunderttausendstel Grammatom kolloiden Platins auf die Hälfte abfällt. Untersuchungen der gleichen Verfasser haben ergeben, daß Zyanwasserstoffsäure mit einer Verhältniszahl 21 000 000 das stärkste Platingift darstellt, daran reihen sich an Jod mit 7 000 000, Quecksilber mit 2 500 000, Schwefelkohlenstoff, Natriumthiosulfat, Kohlenoxyd, Phosphor, Anilin mit 30 000, Brom mit

¹⁾ W. D. Bancroft, Journ. phys. Chem. **21**, 644, 734 (1921).

²⁾ E. B. Maxted, Chem. Age **7**, 816 (1922).

³⁾ Journ. chem. Soc. London **119**, 225, 1280 (1921). ⁴⁾ Ph. Ch. **37**, 1 (1906).

23 000, Chlorwasserstoff mit 3100, Oxalsäure, arsenige Säure, Amylnitrit, Ammoniumchlorid, Phosphorige Säure mit 900, Fluorwasserstoff, Natriumnitrit und andere. Es wäre zu begrüßen, wenn ähnliche Versuche mit der Festlegung von Verhältniszahlen auch für andere Katalysatoren, wie Nickel, durchgeführt würden, um die Möglichkeiten der Vergiftung in ihren Ursachen genauer übersehen und weitere Methoden zur Verhinderung der Vergiftungserscheinungen ausarbeiten zu können.

In geringerem Maße wirken auch Verschmutzungen schädlich. Diese können eintreten durch Anwendung nicht entstaubter Gase, bei Ölhydrierungen durch Verkleben mit viskosen Ölen und bei Gasreaktionen durch das Auftreten hochsiedender schwer flüchtiger organischer Produkte.

Die Regenerierung verbrauchter Kontaktmassen erfolgt je nach der Art der Vergiftung verschieden. Bei der Aufarbeitung gebrauchter Fethärtungskatalysatoren genügt es z. B., nach mechanischer Abtrennung vom Hartfett die Kontaktmasse in der Wärme mit raffiniertem Öl durchzurühren und nach Auswaschen mit einem Fettlösungsmittel kurze Zeit bei 430—440° im Wasserstoffstrom zu regenerieren.¹⁾ Der fetthaltige Katalysator kann auch²⁾ bei 200° unter einem Druck von 1—3 kg/qcm auf porösen Asbest- oder Biskuitporzellanplatten abgepreßt werden.

Die *Centra-A.-G.*³⁾, Wien, reinigt mit Fetten behaftete Katalysatoren durch Erhitzen im Autoklaven mit Wasserdampf von 14 Atmosphären, wobei die anhaftenden Fette verseift werden und der Kontakt aus der entstandenen Metallseife in reinem Zustande zurückerhalten wird. Zur Beschleunigung der Hydrolyse dient nach *N. Goslings*⁴⁾ ein Zusatz von Alkali.

Durch Schwefel vergiftete Katalysatoren lassen sich in verschiedener Weise regenerieren. Bei metallischen Katalysatoren genügt meist eine Oxydation durch Luft und nachfolgende Reduktion, da dadurch die Schwefelverbindungen zu neutralen oder basischen Sulfaten oxydiert werden, die sich in einzelnen Fällen in geringer Menge inert verhalten.

Durch Auswaschen der Kontaktsubstanzen mit Wasser⁵⁾, Behandeln mit Hypochloritlösung⁶⁾, anderen Lösungen von oxydierend wirkenden Salzen, wie Nitraten, Chromaten⁷⁾, Lösungen von Alkali, Alkalikarbonat oder Alkalibikarbonat⁸⁾, gelingt es aber auch, diese aus dem Katalysator restlos zu entfernen.

*N. Goslings*⁹⁾ regeneriert Metallkontakte durch Behandeln mit einer unzureichenden Menge Salpetersäure, wodurch die Gesamtoberfläche in

¹⁾ C. & G. Müller, D. R. P. 319 332.

²⁾ *L'Oxyhydrique Française*, E. P. 160 428. ³⁾ Ö. P. 81 308. ⁴⁾ Ö. P. 88 193.

⁵⁾ *Société Industrielle de Produits Chimiques*, D. R. P. 356 592; Ö. P. 89 620.

⁶⁾ *Technical Research Comp.* D. R. P. 429 877.

⁷⁾ B. A. S. F. D. R. P. 304 341.

⁸⁾ D. R. P. 416 451.

⁹⁾ Ö. P. 88 192.

Lösung geht und darauf der gelöste Anteil auf dem Rückstand wieder niedergeschlagen wird. Infolge der hohen Kosten wird dieses Verfahren wie auch andere¹⁾, nach denen der Katalysator völlig in Salpetersäure gelöst und neu dargestellt wird, jedoch nur in Ausnahmefällen durchgeführt.

Sehr aussichtsreich, wenn auch apparativ nicht ganz einfach, sind die Verfahren, in denen die Oberflächenaktivierung in der Gasphase erfolgt. So generieren die *General Motor Research Corp.*²⁾, *H. Harter*³⁾ und *The Selden Comp.*⁴⁾ verbrauchte Kontakte durch Überleiten von Stickoxyden und Wasserdampf; *E. A. Prudhomme*⁵⁾ verbrauchte Metallkontakte durch Behandeln mit Dämpfen von Ameisen- oder Essigsäure und darauffolgende Reduktion mit Wasserstoff, wodurch intermediär Salze gebildet werden, die darauf sofort wieder zerfallen und eine völlig neue Oberflächenstruktur schaffen.

Besonders besprochen werden sollen die Verfahren der Regenerierung oder Aufarbeitung von Quecksilberschlamm, der in der Synthese von Azetaldehyd und Essigsäure aus Azetylen als ein unerwünschtes Nebenprodukt entsteht und infolge seines Preises dazu zwingt, ihn möglichst ohne Verlust aufzuarbeiten. Der entstehende Schlamm wird zu einem Quecksilberregulus umgeformt oder die aufgebrauchten Quecksilberverbindungen oxydiert. Die Ursache für diese Reduktion der verwendeten Quecksilbersalze beruht auf einer Nebenreaktion, die die Hauptreaktion begleitet. Wenn sie auch nur mit viel geringerer Geschwindigkeit verläuft, läßt sie sich doch nicht völlig vermeiden, so daß die Möglichkeit der Regenerierung dieses Katalysators von nicht zu unterschätzender Bedeutung für die technische Durchführbarkeit der Gesamtreaktion ist. Der schlammhaltige Rückstand wird von Zeit zu Zeit daher aus den Reaktionsgefäßen abgelassen und aufgearbeitet.

Dies erfolgt nach dem Verfahren des *Konsortiums für elektrochemische Industrie*⁶⁾ durch Digerieren des Schlammes in sauren Flüssigkeiten mit Eisen oder Zink oder besser, indem diese Metalle als Schnitzel oder Späne direkt in das Reaktionsgefäß gegeben werden, so daß Schlammbildung von Beginn verhindert wird und das Quecksilber sich als Regulus am Boden abscheidet. Die Oxydation des metallischen Quecksilbers zu Oxyd erfolgt darauf durch anodische Oxydation in Sodalösung⁷⁾, wobei durch Zusätze von Kolloiden oder auch Chloriden die Stromausbeute wesentlich verbessert wird.⁸⁾ Diese in zwei Teilen verlaufende Aufarbeitung hat die *I. G. Farbenindustrie*⁹⁾ Werk Griesheim-Elektron wie folgt zusammen-

¹⁾ D. R. P. P. 324 580, 397 080. ²⁾ A. P. 1 446 984. ³⁾ D. R. P. 395 509.

⁴⁾ E. P. 280 712. ⁵⁾ F. P. P. 599 825, 30 669; A. P. 1 640 668.

⁶⁾ D. R. P. 319 476. ⁷⁾ Schwz. P. 93 569. ⁸⁾ D. R. P. P. 315 656, 356 507.

⁹⁾ D. R. P. 360 417; F. P. 518 104; Schwz. P. 90 091.

gefaßt. In die saure Reaktionsflüssigkeit taucht eine von überschüssigem Quecksilber umgebene Anode, wodurch die reduzierten Quecksilberverbindungen stets laufend anodisch oxydiert werden und damit gleichzeitig die Anwendung konzentrierterer Salzlösungen möglich ist. So kann bei weiteren geeigneten Maßnahmen die Azetaldehydbildung in ihrer Ausbeute verbessert und der Betrieb völlig kontinuierlich gestaltet werden; die *Stockholms Superfosfat Fabr. Aktiebolaget*¹⁾ regeneriert ihren Katalysator ebenfalls mittels des elektrischen Stromes.

Die Oxydation der reduzierten aufgebrauchten Kontaktlösung kann nach dem Verfahren der *M. L. B.*²⁾ auch durch Zusatz von Ferrisalzlösungen erfolgen. Hiernach werden der quecksilberhaltigen Säurelösung Ferrisalze oder ähnliche Quecksilber oxydierende Verbindungen zugesetzt, die den gebildeten Azetaldehyd jedoch nicht verändern und selbst zu niedrigeren Reduktionsprodukten umgesetzt werden. Deren Aufarbeitung erfolgt durch Zugabe von Salpetersäure, so daß die Regenerierung der Quecksilberreduktionsprodukte durch die der sauren Ferrosalzlösungen ersetzt wird. Ähnlich arbeitet auch die *Société Anonyme de Produits Chimiques*³⁾, nach deren Arbeitsweise ebenfalls Ferrisalze, die entweder durch Salpetersäure oder elektrolytisch regeneriert werden, die Erschöpfung der Quecksilbersalze verhindern sollen.

Die Aufarbeitung von Schlamm zu Regulus erfolgt durch Trocknen desselben bei 155°⁴⁾, durch Erhitzen mit Eisenpulver auf 200–300°⁵⁾ oder durch Auftropfenlassen auf hochoverhitzte Platten im stetigen Verfahren und Kondensation der entstehenden Quecksilberdämpfe.⁶⁾

Die Regenerierung von aktiven Kohlen, die in ihrer kapillaraktiven Oberflächenkraft nachgelassen haben, beruht bis auf das Verfahren der *Allg. Norit M.*⁷⁾, die Kohlen unter Druck mit Säuren zu behandeln, auf einer Erhitzung in inerte Gasatmosphäre mit oder ohne Zusätzen. So hat sich *A. Bertels*⁸⁾ das Glühen aufgebrauchter Kohle in inerten Gasen, *A. H. Imbert*⁹⁾ in elektrisch geheizten Öfen, *A. Wynburg* nach Zusatz von Stärke¹⁰⁾ und die *Allg. Norit M.*¹¹⁾ bei relativ niedriger Temperatur in Glühzylindern, die *Chem. Werke Carbon*¹²⁾ im Drehofen schützen lassen.

¹⁾ E. P. 155 775; Schwz. P. 93 577; F. P. 530 753.

²⁾ D. R. PP. 292 818, 293 070, 299 466, 299 467.

³⁾ F. PP. 497 479, 23 148; E. PP. 140 784, 165 085; Schwz. PP. 89 717, 96 137.

⁴⁾ *Konsortium f. Elektrochem. Industrie*, D. R. P. 332 202; *The Shawinigan Water & Power Comp.* Schwz. P. 91 925.

⁵⁾ *Chem. Fabriken Worms A.-G.* E. P. 156 187.

⁶⁾ D. R. P. 361 439.

⁷⁾ D. R. P. 433 523.

⁸⁾ D. R. P. 236 340.

⁹⁾ D. R. P. 254 148.

¹⁰⁾ D. R. P. 317 939.

¹¹⁾ D. R. P. 412 850.

¹²⁾ D. R. P. 384 561.

Reinigen von festen oder flüssigen Stoffen von Katalysatorgiften.

31. Reinigen von Alkoholen.

Schwefelhaltiger Methylalkohol, der insbesondere zur Darstellung von Formaldehyd Verwendung finden soll, wird von seinen Kontaktgiften nach dem Verfahren der *Aktiebolaget Cellulosa*¹⁾ durch Überleiten in Dampfform bei 200–225° über Kupferoxyd, das in Form von oxydiertem Kupferdrahtnetz, von Spänen oder Pulver Verwendung finden kann, gereinigt und darauf durch Kühlung kondensiert. Die Regenerierung aufgebrauchter Kontaktmassen erfolgt durch Ausglühen. Die Reinigung von Methylalkohol kann jedoch auch durch Einwirken von gasförmigem Chlor, Chlorwasser oder Chlorkalk in berechneter Menge auf wasserhaltigen Alkohol bei gewöhnlicher Temperatur geschehen, wodurch die schwefelhaltigen Verbindungen durch Oxydation zerstört werden.²⁾ Das gereinigte Produkt wird nach zwölfstündigem Stehen neutralisiert und rektifiziert.

32. Reinigen von zyklischen Kohlenwasserstoffen.

Benzol und dessen Abkömmlinge, wie Toluol, Naphthalin, Anthrazen u.a., finden in der organisch-katalytischen Technik ausgedehnte Verwendung als Material für Hydrierungen und Oxydationen. Dazu ist es jedoch notwendig, dieselben von den in ihnen enthaltenen Schwefelverbindungen weitestgehend zu befreien; das gleiche gilt auch für die Reinigung derselben zum Gebrauch im Laboratorium. Als schwefelhaltige Verunreinigungen kommen in Betracht Schwefelkohlenstoff, Thiophen, dessen Derivate und ähnliche Stoffe. Da diese sich leicht polymerisieren, reinigen z. B. die *Oberschlesischen Kokswerke* und *Chemischen Fabriken A.-G.*³⁾ Naphthalin durch Zusatz von Schwefelsäure, Aluminiumchlorid oder Eisenchlorid, wobei letzteres besonders den Vorteil besitzt, nicht flüchtig zu sein. Das Reinnaphthalin kann darauf destilliert oder heraussublimiert werden. Dieses Verfahren gleicht demnach den bereits für Benzol seit langem bekannten Methoden. Die *Comp. de Produits Chimiques et Électrometallurgiques*⁴⁾ schlagen als Polymerisationsmittel Sulfochloroessigsäure, die durch Einwirken von Trichloräthylen auf 100prozentige Schwefelsäure erhalten wird, vor: Das zu reinigende Produkt wird etwa 5 Stunden auf 100° erhitzt, darauf mit Natronlauge neutralisiert und mit Wasserdampf der Kohlenwasserstoff abgeblasen. Die *I. G. Farbenindustrie*⁵⁾ reinigt Rohbenzol, das als störende Verunreinigung Thiophen enthält, durch Behandeln im Wasserstoffstrom bei 460° und 200 Atmosphären Druck über schwefel-

¹⁾ Schwed. P. 56 486.

²⁾ D. R. P. 362 742, Schwed. P. 56 486, A. P. 1 450 147.

³⁾ F. P. 583 270.

⁴⁾ F. P. 602 408.

⁵⁾ F. P. 621 505.

festen, aus Zinkoxyd und MoO_3 bestehenden Kontaktmassen in mit Aluminium ausgekleideten Hochdruckgefäßen, wonach klares, völlig schwefelfreies Benzol anfällt. Nach dem Verfahren der *Barret Comp.*¹⁾ werden die Kohlenwasserstoffe in Dampfform in Gegenwart von Luft bei etwa 250 bis 550° über Katalysatoren (Oxyde des V, Mo, Mn, Wo, Rh, Co, Cu, Ph, Cr, Sb, Al, Th) geleitet, so daß nur die Verunreinigungen, nicht die Kohlenwasserstoffe oxydiert werden; nach dem des *Benzolverbandes*²⁾ durch Behandeln mit amalgamierten Metallen.

Gasreinigung.

33. Entschwefelung von Gasen.

Eine vollkommene Reinigung der Gase von Schwefel ist eine grundlegende Voraussetzung bei sämtlichen Reaktionen, in denen Gase für katalytische Zwecke zur Anwendung kommen. Insbesondere gilt dies für Arbeiten mit Kohlenoxyd, Wassergas u. a. Diese Gase besitzen für die Technik der organisch-katalytischen Chemie hohe Bedeutung; es sei in diesem Zusammenhang erinnert an die Benzinsynthese von *F. Fischer* und *H. Tropsch*, Methansynthese aus Wassergas, Methanolsynthese und andere Gasreaktionen. Die Erzeugung der entsprechenden Ausgangsgase erfolgt meist am wirtschaftlichsten aus Kohle bzw. Koks, sie bilden teilweise sogar Überschußgas bei anderen brennstoffchemischen und metallurgischen Prozessen. Jedoch enthalten diese Gase stets Schwefel, anorganisch gebunden als Schwefelwasserstoff, organisch gebunden als Schwefelkohlenstoff und andere Schwefelverbindungen.

Die quantitative Entfernung des Schwefelwasserstoffs aus Kohlengasen kann seit längerer Zeit durch verschiedene Verfahren als gelöst betrachtet werden; der Wunsch, den Schwefel des Schwefelwasserstoffs aus dem Gas aber nicht nur zu vernichten, sondern in irgendeiner wertvollen Form möglichst quantitativ wiederzugewinnen und damit die Kosten des Verfahrens zu eliminieren, hat zu immer weiteren Arbeiten angeregt.

Das einfachste Verfahren zur Reinigung der Gase von Schwefelwasserstoff beruht auf der Anwendung von Gasreinigungs-(Lux-)Masse, deren wirksamsten Bestandteil Eisenhydroxyd bildet. Dieses oxydiert den Schwefelwasserstoff unter Bildung von Fe_2S_3 , das wiederum in FeS und S und im weiteren Verlauf der Regeneration an der Luft in hydratisiertes Fe_2O_3 und Schwefel übergeht. Die Regenerierung der Masse, die klebfeucht eingesetzt werden muß und nie einen bestimmten Wassergehalt unterschreiten darf, erfolgt durch Stehenlassen an Luft, wobei $\text{Fe}(\text{OH})_3$ zurückgebildet wird. Bei genügender Anreicherung der Masse an Schwefel

¹⁾ F. P. 526 005.

²⁾ D. R. P. 436 944.

kann diese dann der Schwefelsäureindustrie zur Aufarbeitung zugeführt werden.

Der Nachteil dieses Verfahrens ist jedoch dessen Diskontinuität. Man hat daher versucht, die feuchte Masse durch alkalische Lösungen bzw. Aufschlämungen von Eisenhydroxyd mit Zusätzen von organischen Säuren, wie Oxal- oder Weinsäure, zu ersetzen¹⁾; von der *I. G. Farbenindustrie*, Werk Leuna, ist dieses Verfahren jedoch zugunsten des A-Kohleverfahrens wieder verlassen worden. Die *B. A. S. F.* arbeitete ähnlich, nur wurde der Lösung eine geringe Menge von oxydiertem Zellpech, Melasse und Mineralöl zugefügt²⁾, um die Ausflockung des Schwefels zu begünstigen. Die zu reinigenden Gase wurden in Waschtürmen mit der Lösung gewaschen und in letzterer der verbrauchte Sauerstoff in Oxydationstürmen regeneriert. Bei bikarbonathaltigen Lösungen bleibt das Eisenhydroxyd gut gelöst, kohlenstofffreien Gasen wird CO_2 in Konzentrationen von 5—10 % zugesetzt.

Über die Zusammensetzung der Waschlaugen bringt *B. Wäser*³⁾ eine Zusammenstellung:

D. R. P. Nr.	Alkali	Wasser	Wasser	Zusätze	Bemerk.
299 163	300 kg Pottasche	600 l	135 kg 40%ige FeCl_3 -Lsg.	90 kg Oxalsäure	Mit Wass. auf 1 m ³ auffüllen
303 292	200 „ „	850 l	140 „ „ „	5 kg Weinstein	„
331 322	200 „ „	—	90 „ „ „	20 kg Weinstein 10 kg Oxalsäure	Mit Wass. auf 1 m ³ auffüllen
334 524	100 „ NaHCO_3	360 l	40 „ FeCl_3	—	—
348 409	45 „ Na_2CO_3	400–700 l	5—10 kg FeCl_3	10 kg Zellpech	Oxydat. durch Einleiten von Chlor
348 410	40 „ „	—	2 kg FeCl_3	20 kg zähfl. Melasse	Mit Wass. auf 1 m ³ auffüllen
368 245	300 „ KHCO_3	700 l	97 l 40%ige FeCl_3 -Lsg.	128 kg Oxalsäure	Mit Wass. auf 1 m ³ auffüllen

Ein gleiches Verfahren mit nur unwesentlichen Abänderungen hat die

¹⁾ *I. G. Farbenindustrie* D. R. PP. 299 163, 302 555, 303 292, 331 332, 333 755, 334 524, 334 525, 348 408, 348 409, 348 410, 355 191, 368 245.

²⁾ D. R. P. 342 795.

³⁾ Chem.-Ztg. 52, 617 (1928).

Koppers Co., Pittsburg¹⁾ ausgearbeitet. Hier wird ebenfalls das Gas bis zur Erschöpfung mit alkalischen Eisenlösungen gewaschen und letztere darauf mittels Luft regeneriert, worauf der Schwefel in Form von Schaum und Schlamm anfällt. Ausführliche Beschreibungen des Verfahrens, das sich im Großbetrieb als wirtschaftlich bewährt hat, finden sich in der Literatur.²⁾ Besondere Beachtung erfordert bei diesem Verfahren die Art des verwendeten Eisen- oder auch Nickelhydroxyds, da deren Aktivität in hohem Maße den Verlauf des Waschprozesses beeinflusst.³⁾

Ähnliche Wege haben die *Gesellschaft für Kohlentechnik*⁴⁾ und *H. Frischer*⁵⁾ eingeschlagen, die sich teilweise ebenfalls im Großbetrieb bewährt haben. Nach dem wichtigsten dieser Verfahren dient eine Aufschlammung von Ferrihydroxyd in ammoniakhaltigem Wasser als oxydierende Waschflüssigkeit, worauf der etwas eisenhaltige Schwefel sich nach der Regeneration der Lösung schaumförmig absetzt und mit schwefligsaurem Ammoniak unter Bildung von Ammonthiosulfat ausgelaugt wird. Versuche, das Eisen durch Nickel oder Kupfer⁶⁾ zu ersetzen, sind wegen der unvermeidlichen Substanzverluste und damit verbundenen erheblichen Kosten wieder aufgegeben worden.

Größere Beachtung verdient das Entschwefelungsverfahren von *Petit* in seiner modernsten Ausführungsform, die eine Vereinigung von nasser Gaswäsche und trockener Aufarbeitung des gebildeten Schwefelwasserstoffs darstellt.⁷⁾ Das ursprüngliche *Petitsche* Verfahren beruhte darauf, daß das Gas mit Soda gewaschen und die Sodalösung in einem zweiten Wäscher mit großen Mengen Luft behandelt wurde; besaß hierbei jedoch den Nachteil, daß während dieser Luftfrischung ein Teil des Schwefels oxydiert wurde und nunmehr als Thionat, Thiosulfat oder bei gleichzeitiger Anwesenheit von Zyan auch als Rhodanat Alkali verbrauchte, und zwar etwa 1 kg Soda auf 10 kg Schwefel. Ferner wurden zur Frischung der verbrauchten Sodalösung große Luftmengen verbraucht, so daß erhebliche Kraftmengen aufgewendet werden mußten.

Diese Nachteile werden bei der neuen Ausführungsform größtenteils

¹⁾ D. R. PP. 376 633, 402 093, 402 736/8, 411 951, 432 501; A. PP. 1 390 037, 1 524 113, 1 542 971, 1 578 560, 1 639 905, 1 653 933; E. PP. 190 115/9, 190 131, 200 760, 207 488, 208 832, 209 378/9, 235 125/7, 241 221, 280 165, 286 633; F. PP. 559 014/7, 561 121/2, 561 255, 562 082, 566 317, 585 786, 609 556; Can. PP. 232 598/602, 233 326/31, 235 163, 249 365, 250 760, 250 764.

²⁾ *F. W. Sperr*, Gas-Journ. **175**, 262 (1926); *Ind. Engin. Chem.* **16**, 1237 (1924); *W. A. Dunkley und R. D. Leitch*, Gas-Journ. **171**, 443 (1925).

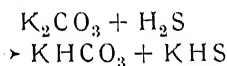
³⁾ A. P. 1 525 140; E. P. 241 221.

⁴⁾ *W. Glud und R. Schönfelder*, Ber. d. Ges. f. Kohlentechnik **2**, 108 (1927); D. R. P. 371 897; E. P. 186 316; A. P. 1 597 964. ⁵⁾ D. R. P. 350 271.

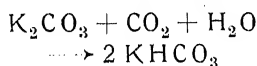
⁶⁾ D. R. PP. 250 591, 355 408.

⁷⁾ *G. Lorenzen*, Ztschft. angew. Chem. **42**, 768 (1929).

vermieden, indem auf die Regeneration mit Luft verzichtet wird und das Verfahren so ausgebildet worden ist, daß die Waschflüssigkeit mit Sauerstoff überhaupt nicht mehr in Berührung kommt (Abb. 5). Das Gas wird im Gaswäscher weiterhin mit einer Alkalilösung gewaschen, die so bemessen ist, daß sie den Schwefelwasserstoff des Gases quantitativ absorbiert, ohne jedoch einen erheblichen Überschuß an Soda anzuwenden. Da die Reaktionsgeschwindigkeit zwischen Alkali und Schwefelwasserstoff in der Richtung



bedeutend größer ist als die zwischen Alkali und Kohlensäure in der Richtung



kann durch Auswahl bestimmter Abmessungen der Wäscher, der Flüssigkeitsmenge und der Gasmenge erreicht werden, daß die Absorption des Schwefelwasserstoffs quantitativ vor sich geht, dagegen nur ein kleiner Teil der im Gas vorhandenen Kohlensäure absorbiert wird. Die mit Schwefelwasserstoff angereicherte Karbonatlösung wird zwecks Regeneration in einen zweiten Wäscher geschickt und mit Kohlensäure gewaschen, hierdurch verwandelt das Hydrosulfid und Karbonat sich in Bikarbonat; aus dem oberen Teil des Wäschers entweicht demnach ein Gemisch von überschüssiger Kohlensäure mit reinem Schwefelwasserstoff, und die abfließende Flüssigkeit enthält nur reines Bikarbonat.

Die Bikarbonatlösung läuft durch den Wärmeaustauscher einem Kocher zu, wird durch Erhitzen von Kohlensäure befreit und in Monokarbonat zurückverwandelt, das in den Hauptwäscher zurückgeführt wird und aufs neue zum Auswaschen des Rohgases dient. Die entwickelte Kohlensäure wird in einem Kühler vom Wassergehalt befreit und in den Kohlensäuresättiger eingeleitet. Für die Verwertung und Aufarbeitung des Schwefelwasserstoffs bestehen verschiedene Möglichkeiten. In der zur Zeit im Betrieb befindlichen Versuchsanlage mit einem täglichen Durch-

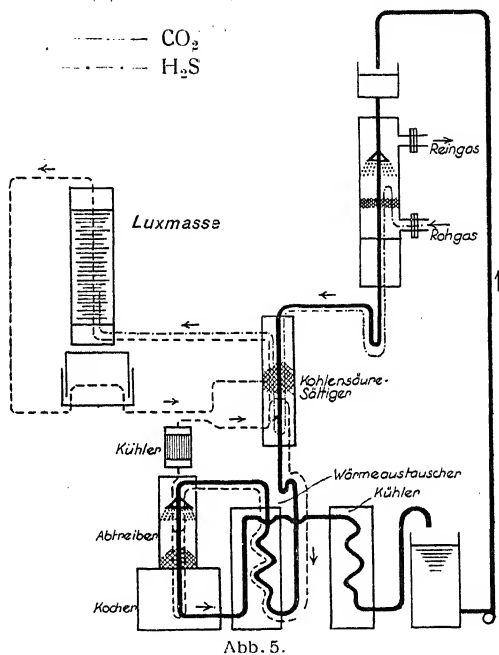


Abb. 5.

satz von 10 000 cm³, die einwandfrei arbeitet, wird der Schwefelwasserstoff durch Raseneisenerz zu Eisensulfid gebunden. Da das Schwefelwasserstoffgas völlig rein ist und als weiteren Bestandteil nur Kohlensäure enthält, können die Raseneisenerzhorden außerordentlich klein sein, da die Masse nicht mehr durch Teerbestandteile zusammenbackt, sondern stets pulvrig bleibt und infolgedessen bis zu großer Höhe, etwa 3 m, aufgeschichtet werden kann. Da die Masse nur mit reinen Gasen in Berührung kommt, bleibt sie viel länger aktiv und kann bis zu 60 % und mehr mit Schwefel angereichert werden. Bei nachfolgender Extraktion erhält man einen unmittelbar verkaufsfähigen Reinschwefel. Die Masse ist daraufhin aufs neue verwendungsfähig und wird wieder in Betrieb genommen. Dieses Verfahren soll durch die Einnahmen aus dem gewonnenen Reinschwefel seine Kosten zumindest teilweise aufbringen, bei einem Schwefelgehalt von etwa 7—8 g/m³ sind die Kosten etwa Null, bei höherem Schwefelgehalt wird der Schwefel ein gewinnbringendes Nebenprodukt.

Eine nicht unwichtige Nebenreaktion bei diesem Verfahren ist die teilweise Entfernung von organischem Schwefel, da sich Schwefelkohlenstoff in der primär gebildeten Kaliumhydrosulfidlösung unter Bildung von Kaliumthiokarbonat löst und dieses sich mit Wasser im Laufe des Verfahrens wieder in Schwefelwasserstoff und Karbonat spaltet. Etwa 60—80 % der Gesamtmenge der organischen Schwefelverbindungen werden dabei aus dem Gas entfernt. Der Weiterentwicklung dieses Verfahrens kann daher mit Interesse entgegengesehen werden.

Das wichtigste Verfahren zur Entfernung von Schwefelwasserstoff aus Gasen bildet die Reinigung mit aktiver Kohle, das von der *I. G. Farbenindustrie*¹⁾ entwickelt wurde und in weitestem Umfange technisch durchgeführt wird. Es besitzt weiter den Vorteil, daß neben Schwefelwasserstoff auch ein beträchtlicher Teil organischer Schwefelverbindungen²⁾ aus dem Gas herausgenommen wird. Das Ammoniak enthaltende Rohgas wird, mit der theoretisch notwendigen Menge Luft gemischt, bei 130° durch mit A-Kohle gefüllte Kessel geleitet, worauf eine Oxydation des Schwefelwasserstoffs zu Schwefel stattfindet. Diese Kohle nimmt mehr als das Eigengewicht an Schwefel auf (1 cbm Kohle 400—600 kg Schwefel). Nach ihrer Erschöpfung wird die Kohle mit Ammonsulfidlösung behandelt und letztere aufgeköcht, worauf der Schwefel grob kristallin anfällt (Abb. 6). Darauf wird die Kohle mit überhitztem Wasserdampf ausgedämpft und findet von neuem Verwendung. Das Verfahren wird in großen zylindrischen Kesseln durchgeführt, das Gas durchstreicht hintereinander mehrere Kessel und

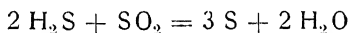
¹⁾ D. R. PP. 303 826, 338 828, 374 358, 387 445, 393 727, 396 117, 447 757; E. P. 170 152; F. P. 522 597.

²⁾ D. R. P. 355 191.

verläßt diese völlig rein, nur durch geringe Mengen Stickstoff verdünnt (s. Abb. 5 und 6).

Die *Mine Safety Appliances Co.* imprägniert die Kohle noch mit wasserfreiem Kupfersulfat.¹⁾ A. Schumacher schlägt vor, die Entschwefelung mittels Kohle unterhalb der Gasentzündungstemperatur vorzunehmen.²⁾ Über neue Untersuchungen der *I. G. Farbenindustrie*³⁾ und der *Silicagel Corporation*⁴⁾ über den Ersatz der Kohle durch Silikagel liegen bisher nur wenige Ergebnisse vor, so daß ein endgültiger Entscheid hierüber schwer zu treffen ist.

Nur kurz gestreift werden sollen die von den verschiedensten Seiten gemachten Vorschläge, Alkali- oder Alkalikarbonatlaugen, Kalkmilch, Ammoniaklösungen, Wasser unter Druck usw. zum Herauswaschen von Schwefelwasserstoff zu benutzen⁵⁾; weiter das Verfahren von W. Feld⁶⁾, dem wie anderen⁷⁾ die Reaktion



zugrunde liegt.

Ein außerordentlich günstiges Oxydationsmittel für Schwefelwasserstoff bildet nach Untersuchungen von Gluud und Schönfelder⁸⁾ und F. Fischer und P. Diltthey⁹⁾ sodaalkalische Ferrizyankaliumlösung, die mit Kohlensäure gesättigt ist. Nach Untersuchungen der beiden letztgenannten Autoren wird unter ganz bestimmten Bedingungen der Schwefelwasserstoff in einer Ausbeute von fast 100% in reinen körnigen Schwefel verwandelt. Die Konzentration der Lösung an Ferrizyankalium darf jedoch bestimmte Grenzen nicht überschreiten (10%), um die Bildung von Oxydationsprodukten des Schwefels weitestgehend zu verhindern; andererseits steigert die Konzentration des zugefügten Natriumkarbonats die Reaktionsgeschwindigkeit. Je mehr und je stärkeres Alkali zugefügt wird, um so

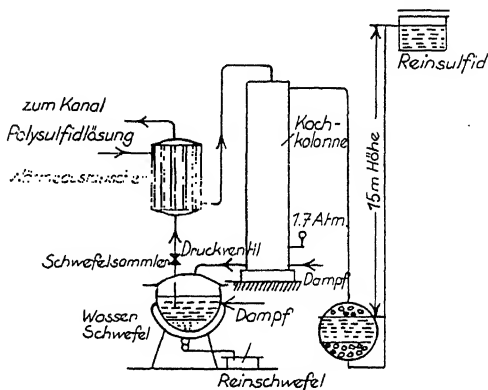


Abb. 6.

¹⁾ A. P. 1 564 433.

²⁾ D. R. P. 331 287.

³⁾ F. P. 626 117.

⁴⁾ Can. P. 280 947.

⁵⁾ D. R. PP. 300 035, 322 938, 346 310, 368 670, 375 479, 376 633, 396 811; E. P. 195 061; F. PP. 563 481, 570 007, 570 121, 576 028, 607 296, 621 329.

⁶⁾ D. R. P. 272 475; Ztschr. f. angew. Chem. 25, 705 (1912).

⁷⁾ D. R. PP. 250 243, 251 353, 290 509, 300 036, 309 159, 310 124, 325 652; E. P. 25 454.

⁸⁾ Ber. d. Ges. f. Kohlentechnik 2, 104 (1927).

⁹⁾ F. Fischer, Brennstoffchem. 8, 221 (1927); D. R. P. 454 772.

stärker ist auch wiederum die Tendenz, Oxydationsprodukte des Schwefels zu bilden. Die Reaktion verläuft nach der Gleichung $2 K_3Fe(CN)_6 + K_2S = 2 K_4Fe(CN)_6 + S$. Die Regenerierung des Ferrozyankaliums erfolgt durch anodische Oxydation mit 100prozentiger Stromausbeute.)

Für diese Reaktion genügt gewöhnliche Temperatur vollkommen; an Stromkosten sind pro 1 kg erzeugten Schwefel 3 Kilowattstunden erforderlich.

Aus diesen Darlegungen ist ersichtlich, daß das Problem der Entfernung von Schwefelwasserstoff aus Gasen theoretisch gelöst ist. Anders steht es mit der schwierigeren Aufgabe, organische Schwefelverbindungen restlos aus Gasen zu entfernen. Die Menge dieser Verbindungen im Gas ist in hohem Maße von dem Schwefelgehalt der angewandten Kohle und Herstellungsart abhängig und schwankt durchschnittlich zwischen 5 und 30 g in 100 cbm Gas.

Bei dem A-Kohleverfahren (s. oben) wird ein Teil der organischen Schwefelverbindungen adsorbiert, ferner wäre es auch möglich, das Gas durch Tiefkühlung quantitativ von diesen Stoffen zu befreien. Meistens ist man jedoch angewiesen, diese Verbindungen, insbesondere deren Hauptanteil, den Schwefelkohlenstoff, katalytisch in Schwefelwasserstoff umzuwandeln, da auch andere Verfahren, wie Auswaschen des Gases mit Kalziumsulfhydratlösung unter Bildung von Thiokarbonaten, mit Anilin unter Zusatz von Eisenoxyd als Katalysator und mit Mineralölen zu keinen praktischen Erfolgen geführt haben, da die Reinheit des Reingases auf weniger als 1 g Schwefel in 100 cbm herabgedrückt werden muß, um baldige Vergiftung des Katalysators zu vermeiden.

Thermische Zersetzung allein, in Gegenwart von Wasserdampf oder von Bimsstein, zeitigte keine befriedigenden Ergebnisse¹⁾, ebensowenig gelang es, den Schwefelkohlenstoff in Gasen bei 350–450° durch Metalle quantitativ zu zersetzen. Die ersten wesentlichen Erfolge erzielte *Evans*²⁾, der nach Vorversuchen mit Magnesium, Aluminium, Edelmetallen, Kupfer, Eisen, Kobalt und Nickel feinverteiltes Eisen und Nickel bei 400–440° in technischem Maßstab zur Schwefelreinigung benutzte. Der Gehalt an organischen Schwefelverbindungen im Leuchtgas sank hierbei von 8,0 g auf 1,6 g in 100 cbm Leuchtgas. Schwierigkeiten bereitete jedoch die nur kurze Lebensdauer des Kontaktes von nur etwa einem Monat, die Regenerierung mittels Luftdruckblasens benötigte darauf ungefähr sieben Tage. Diese Ergebnisse wurden im wesentlichen von *Matwin*³⁾ bestätigt.

Grundlegende Versuche verdanken wir *F. Fischer* und seinen Mit-

¹⁾ *Witzack*, Gas und Wasserfach 46, 21, 41, 67, 84, 144, 164 (1903).

²⁾ Journ. Soc. Chem. Ind. 34, 9 (1915).

³⁾ Gas und Wasserfach 52, 602 (1909).

arbeitern¹⁾, die systematisch die verschiedensten Metalle, in Pulverform auf Asbest, Bimsstein oder keramischen Massen niedergeschlagen, untersuchten. Bei folgenden Metallen konnte der Schwefelgehalt des Gases auf weniger als 1 g in 100 cbm herabgesetzt werden: Cu 400°, Pb 400°, Bi 450°, CuPbCr₂O₃ 350°, Ag 250°, Au 300°; Zinn und Antimon waren dagegen fast unwirksam.

Neben der Fähigkeit der katalytischen Umwandlung von organischen Schwefelverbindungen in Schwefelwasserstoff ist jedoch streng darauf zu achten, daß keinerlei andere katalytischen Umwandlungen vor sich gehen, etwa Methanbildung aus Wassergas über Nickel, und daß die Wirkungs-dauer des Kontaktes auch genügend lange anhält. Nach *F. Fischer* und seinen Mitarbeitern haben sich hierbei als besonders gut versilberter Asbest und Mischkatalysatoren, wie CuPbCr₂O₃, erwiesen, die während monatelanger Versuche in einer halbtechnischen Anlage einwandfrei gearbeitet haben. Die Wirksamkeit dieser Kontakte verringerte sich nicht, ebenso konnten keine Störungen durch etwaige Kohlenstoffabscheidungen festgestellt werden. Die Reaktion verläuft intermediär über die entsprechenden Metallsulfide, die darauf in der reduzierenden Wasserstoffatmosphäre wieder zu Metall und Schwefelwasserstoff reduziert werden.

Neben diesen Metallen haben sich auch Eisen und andere²⁾ als brauchbare Schwefelkontakte gezeigt. Hierbei ist nur streng darauf zu achten, daß das verwandte Eisen auch nicht Spuren von Alkali oberflächlich enthalten darf, da andernfalls bei Anwendung kohlenoxydhaltiger Gase Kohlenstoffabscheidung auftritt, die binnen kurzer Zeit die gesamte Apparatur verstopfen kann.

In anderen Fällen, in denen z. B. Wasserstoff oder andere Gase von organischen Schwefelverbindungen zu reinigen sind, hat sich der *Car-penter-Evans-Prozeß*³⁾ als sehr geeignet erwiesen, nach dem die Entschwefelung bei 420° durch Nickel allein oder besser durch mit 1% Thoriumoxyd aktiviertem Nickel⁴⁾ erfolgt, oder ein Verfahren der *I. G. Farbenindustrie*, nach dem schwefelhaltige Gase nach Vorreinigung mit A-Kohle und Silikagel mit Wasserdampf gemischt bei 300° über Molybdän geleitet werden.

Als automatische Prüfung zur qualitativen Bestimmung der Arbeitsweise von H₂S-Reinigungsanlagen sei die Methode von *W. H. Fulweiler*⁵⁾ erwähnt, nach der ein geringer Teilstrom des gereinigten Gases auf ein langsam bewegtes Band aufströmt, das mit Bleiazetat oder anderen Indikatoren getränkt ist, worauf ein H₂S-Gehalt des Gases an der veränderten Färbung sofort erkannt werden kann.

¹⁾ D. R. P. 448 298; E. PP. 254 288, 282 634.

²⁾ *Gewerkschaft Mont-Cenis*, E. P. 276 687.

³⁾ Proc. Royal Soc. London A **105**, 626 (1924).

⁴⁾ Journ. Soc. chem. Ind. **34**, 9 (1915).

⁵⁾ E. P. 227 033.

34. Entfernung von Phosphorwasserstoff und anderen Katalysator-Giften aus Azetylen.

Technisches, durch Zersetzung von Kalziumkarbid mit Wasser hergestelltes Azetylen ist stets durch Phosphorwasserstoff, Schwefelwasserstoff und Ammoniak verunreinigt, Stoffe, die auf Katalysatoren stärkste Giftwirkungen ausüben und daher quantitativ entfernt werden müssen. Insbesondere ist es der beträchtliche Phosphorwasserstoffgehalt des Rohazetylens (0,01—0,05 %), der unbedingt vernichtet werden muß, um das Azetylen für synthetische Zwecke verwendbar zu machen.

Das bekannteste Verfahren zur Reinigung von Azetylen beruht auf der Anwendung von Gasreinigungsmassen, deren wirksamen Bestandteil oxydierende oder ausfällende Stoffe bilden. So besteht die oxydierende Gasreinigungsmasse von *P. J. Grayson*¹⁾ aus einem Gemisch von Eisenoxychloriden mit Quecksilberchlorid und gefälltem Mangansuperoxyd, das auf Kieselgur aufgetragen ist, ferner die der *Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron*²⁾ (Griesogen) aus einem Gemisch basischer Kalzium- oder Magnesiumhypochlorite, Heratol aus Chromsäure³⁾, und Katalysol aus Eienoxychloriden mit Kupfersalzen und Braunstein. Als fällende Masse sei Trankolin, hauptsächlich Kupferchlorür in salzsaurer Lösung, genannt.

Nach *F. Ullmann* wird Heratol folgendermaßen hergestellt: 20 kg Natriumbichromat werden in 25 l Wasser aufgelöst, dazu 15 l konzentrierte Schwefelsäure langsam unter Rühren zugefügt und die erkaltete Lösung mit 30—35 kg Kieselgur in der Drehtrommel gemischt, worauf ein gebrauchsfähiges fast trockenes staubförmiges Pulver erhalten wird.

Je nach der Menge der Fremdstoffe genügt 1 kg dieser Reinigungsmasse zur Reinigung von 10—40 cbm Azetylen.

Eine wirksame Regenerierung und mehrmalige Verwendbarkeit der Massen durch Stehenlassen an Luft ist nur bei den eisenhaltigen möglich, daher ist man teilweise dazu übergegangen, die trockene Reinigung durch eine kontinuierliche nasse Wäsche zu ersetzen. So verwendet *Dr. A. Wacker, die Gesellschaft für elektrochemische Industrie*⁴⁾ Sublimatlösungen, denen zwecks Verhinderung des Schäumens Ferrochlorid zugesetzt wird und deren Regenerierung durch Einheiten von Chlor kontinuierlich erfolgt. Gute Erfolge hat auch das *Elektrizitätswerk Lonza*⁵⁾ mit alkalischer Hypochloritlösung erzielt. Die Bildung von freier unterchloriger Säure wird durch zugefügtes Alkalikarbonat verhindert. Diese Lösung wird durch elektrolytische Oxydation an Graphitanoden unter Zusatz von Kaliumchromat regeneriert.

¹⁾ Dän. P. 82 126.

²⁾ F. P. 596 840; D. R. P. 437 929.

³⁾ Schwz. P. 105 197; F. PP. 564 441, 32 598.

⁴⁾ D. R. P. P. 346 311, 391 917; Schwz. P. 96 321.

⁵⁾ D. R. P. 391 382.

Aktive Kohle läßt sich ebenfalls zur Vernichtung des Phosphorwasserstoffes verwenden.¹⁾ Zu diesem Zweck wird das Rohgas, mit der theoretisch notwendigen Menge Luft gemischt, über auf 80—100° erhitzte A-Kohle geleitet, wobei eine Oxydation zu Phosphorsäure stattfindet. Letztere kann nach Erschöpfung der Kohle mit Wasser extrahiert werden und bildet ein wertvolles Nebenprodukt. Eine Beschleunigung der Oxydation tritt ein bei Zugabe geringer Mengen HCl zum Gas oder durch Imprägnieren der Kohle mit Zink-, Magnesium-, Aluminiumchlorid, Bromwasserstoffsäure, Essig- oder Ameisensäure. Das Reingas muß zur Entfernung der Säuren mit Sodalösung gewaschen werden.

III. Gaserzeugung.

Ein wichtiges Kapitel, das bei der Besprechung von organisch-chemischen katalytisch bedingten Reaktionen mit in den Kreis der Betrachtungen einbezogen werden muß, ohne daß es infolge der Gedrängtheit des vorhandenen Raumes und der überaus großen Stofffülle erschöpfend behandelt werden kann, ist die Herstellung der für viele Reaktionen notwendigen Gase, insbesondere von Wasserstoff, Kohlenoxyd und anderen aus Kohle gewinnbaren Gasen.

Es seien daher nur die wichtigsten einschlägigen Verfahren, insbesondere vom chemischen Standpunkt aus betrachtet, kurz angeführt. Die reinste Wasserstoffquelle für Hydrierungen bildet der Elektrolytwasserstoff, der frei von den geringsten Spuren von Kontaktgiften oft von Hydrierungsanlagen aus chemischen Werken, die Chlor-Alkali-Elektrolyse betreiben, in eigenen Rohrleitungen bezogen wird. Daneben finden sich reiche Wasserstoffquellen im Kokerei- und besonders im Wassergas, die in immer steigendem Maße zur Reingasdarstellung herangezogen werden. Die Trennung von Koksofengas durch teilweise oder völlige Verflüssigung bietet Möglichkeiten, in sehr wirtschaftlicher Weise sämtliche technisch wichtigen Gase im völlig reinen Zustand zu erhalten, die auf chemischem Wege nur auf verhältnismäßig teurem Wege rein dargestellt werden können.

Bereits *Dewar*, einer der Pioniere auf dem Gebiete der Kältetechnik, zeigte, daß aus Leuchtgas durch Abkühlung mit flüssiger Luft unter Abscheidung der leichter zu verflüssigenden Anteile ein wasserstoffreiches Restgas erhalten werden kann²⁾, und 1892 ließ sich *Parkinson*³⁾ ein Verfahren zur Herstellung reinen Wasserstoffes durch teilweise Verflüssigung schützen. Dennoch bedurfte es noch langjähriger Arbeiten von *Bronn*, *Linde* und *Claude*, ehe diese Verfahrensart sich den Weg in die Technik

¹⁾ Dr. A. Wacker, *Konsortium für elektrochemische Industrie* D. R. P. 379 337, 387 391; Schwz. P. 101 574; E. P. 184 184; F. P. 554 532.

²⁾ d'Arsonval, *Journ. Chim. phys.* 26, 447 (1902).

³⁾ E. P. 4411.

ebnen konnte. Die mittlere Zusammensetzung von Koksofengas und Wassergas in Volumprozenten ist aus folgender Tabelle ersichtlich:

	Koksofengas	Wassergas
Wasserstoff	45—60	annähernd 50
Stickstoff	5—22	„ 4,5
Kohlenoxyd	5—7	„ 40
Sauerstoff	0,1—1	„ 0,1
Methan	22—28	„ 0,5
Äthylen	1—1,5	—
Äthan	0,5—1	—
Propylen und höhere Olefine	0,3—0,5	—
Kohlendioxyd	2—3,5	5

Hieraus sieht man, daß der Gehalt des Koksofengases an seinen einzelnen Bestandteilen recht verschieden sein kann, insbesondere zeigt der oft hohe Stickstoffgehalt, daß Undichtigkeiten der Koksofenkammern, ferner aber auch Art und Zusammensetzung der verwendeten Kohle maßgeblichen Einfluß auf die Koksofengaszusammensetzung ausüben können.

Linde wandte sich vor dem Kriege besonders der Zerlegung von Wassergas in reinen Wasserstoff und ein etwa 85prozentiges Kohlenoxyd zu, der im Werk Oppau der B. A. S. F. zur Ammoniaksynthese diente. Erst etwa 1915 wurde dann dieses Verfahren zugunsten des Kontaktverfahrens, das gleichzeitig die für die Ammonsulfatherstellung notwendige Kohlensäure lieferte, verlassen.

Diese Zerlegung von Wassergas besitzt gegenüber der von Koksofengas den Vorteil, daß die Anlagen nicht an die Steinkohlenbergbaugebiete gebunden sind, sondern überall errichtet werden können, wo die Zufuhr von Koks nicht erschwerten Bedingungen unterliegt. Unter Atmosphärendruck lassen sich Wasserstoff-Kohlenoxydgemische noch nicht zerlegen, da der Siedepunkt des Kohlenoxyds bei -192° , sein Erstarrungspunkt bei -207° liegt; erst unterhalb 197° beginnt ein Teil des CO gemäß seines Partialdruckes von 0,5 Atmosphären sich zu verflüssigen, und bei 205° würde das tiefgekühlte Gas noch 14% CO enthalten. Diese Schwierigkeit läßt sich dagegen beim Arbeiten unter erhöhtem Druck vermeiden, beim Komprimieren des Wassergases auf 50 Atmosphären und Kühlen auf -197° beträgt der Druck des Wasserstoffes 49,5 Atmosphären, des Kohlenoxyds nur 0,5 Atmosphären, so daß ein technisch reiner Wasserstoff von 97,5—98,5% Wasserstoffgehalt erhalten wird. Die Erniedrigung der Kondensationstemperatur wirkt in sehr hohem Maße auf den Partialdruck von CO und N_2 und damit gleichzeitig auf den Reinheitsgrad des Wasserstoffes ein.

Wassergas enthält an sonstigen Verunreinigungen nur geringe Mengen an Schwefelwasserstoff, organischen Schwefelverbindungen, Kohlensäure

und Wasserdampf, die leicht durch eine Vorkühlung mittels flüssigen Ammoniaks entfernt werden können, worauf das Gas, ohne Schwierigkeiten zu bereiten, der Verflüssigung zugeführt wird.

Die Verflüssigung von Koksofengas wurde zum ersten Male von *J. Bronn* und den *Rombacher Hüttenwerken*¹⁾ angeregt. Infolge des Krieges kam dieses Verfahren jedoch erst im Jahre 1917 in einer Versuchsanlage in Oberhausen zur Verwirklichung, in der Koksofengas zerlegt und ein technisch reines Methan gewonnen wurde. *Bronn* ging zunächst von dem Gedanken aus, das wertvolle und reaktionsfähige Äthylen aus Steinkohlengas zu gewinnen; je mehr er sich jedoch mit diesem Problem beschäftigte, um so mehr kam er zu der Erkenntnis, daß dieses mehr oder weniger auch in bezug auf die anderen Hauptbestandteile des Koksofengases zutreffen würde und die Lösung der Aufgabe darin bestehe, das Gas völlig in seine Bestandteile zu zerlegen. Die Verflüssigungstemperaturen der wichtigsten Bestandteile der Koksofengase liegen bei Atmosphärendruck wie folgt verteilt:

Äthylen	— 103,7°
Methan	— 161,4°
Kohlenoxyd	— 192°
Stickstoff	— 195,6°
Wasserstoff	— 252,6°

Bei der fraktionierten Tiefkühlung unter Atmosphärendruck gelingt es infolge der Partialdrucke der Einzelbestandteile nicht, dieselben in reinem Zustande zu isolieren, es ist vielmehr notwendig, entweder die Verflüssigung unter Druck, wobei sie bereits bei weniger tiefen Temperaturen erfolgt, vorzunehmen oder die kondensierten Produkte fraktioniert zu rektifizieren. Bei dem weiteren Ausbau des Verfahrens zeigte es sich, daß der von *Linde* für die Verflüssigung der Luft vorgezeichnete Weg hierfür nicht geeignet war, da der *Thomson-Joule-Effekt* — starke Abkühlung des hochkomprimierten Gasgemisches bei dessen Expansion — für die einzelnen Bestandteile des Koksofengases ganz verschieden groß ist, bei Methan sind die entsprechenden Werte größer als für Luft, bei Wasserstoff dagegen teilweise negativ oder ganz verschwindend klein. Es empfiehlt sich daher die Anwendung eines äußeren Kühlmittels, wie flüssige Luft oder verflüssigter Stickstoff.

Verstopfungen durch Eisbildung von Dämpfen höherer Kohlenwasserstoffe werden bei gemeinsamer Abscheidung mit verflüssigtem Äthylen-Methan, in dem diese sehr gut löslich sind, vollständig vermieden. Das verflüssigte Methangemisch wird bei dessen Rektifikation in äthylenreiches Methan (Methan-B) und reines, etwa 96prozentiges Methan (Methan-R)

¹⁾ D. R. P. 301 984.

zerlegt, während die Restgase nach Abscheidung des Kohlenoxyds nur noch aus Wasserstoff (98 %) bestehen.

Bereits im Jahre 1903 begann auch *G. Claude*, das Problem der Gewinnung von Wasserstoff aus Gasgemischen in Angriff zu nehmen, die damaligen Versuche scheiterten jedoch daran, daß Wasserstoff sich bei seiner Expansion im Temperaturbereich oberhalb von -140°C nicht abkühlt, sondern erwärmt und daher nicht für die Erzeugung von Kälte Verwendung finden kann. *Linde* löste dieses Problem durch Abkühlen des expandierten Wasserstoffes mittels Stickstoffes.

Erst nach seinen Erfahrungen auf dem Gebiete der Luftverflüssigung wandte sich in der Nachkriegszeit auch *G. Claude* der Zerlegung der Koks-ofengase zu.¹⁾ Die erste von ihm erbaute Anlage wurde im Jahre 1925/26 in Belgien in der Ostender Kokerei der *Soc. Semet-Solvay et Piette* errichtet und ist für eine tägliche Aufarbeitung von etwa 80 000 cbm Koks-ofengas bestimmt.

Nach *Claude*²⁾ können die höheren Kohlenwasserstoffe bereits durch Auswaschen mit Schwerölen unter Druck gewonnen werden, dieses vorgereinigte Gas wird darauf nach Entfernung der Kohlensäure tiefgekühlt und somit von den letzten Spuren von Wasserdampf, Benzol und Kohlenwasserstoffen befreit. Das Restgas wird darauf zur Zerlegung in seine Bestandteile in zwei Stufen kondensiert, in der ersteren die Hauptmenge des Methans, in der zweiten Kohlenoxyd und Stickstoff. Durch weiteres Abkühlen können diese beiden Komponenten ebenfalls restlos entfernt werden, und man erhält somit einen reinen Wasserstoff mit nur noch 0,5 % Kohlenoxyd als Verunreinigung, der für katalytische Zwecke äußerst wertvoll ist, da er Kontaktgifte, wie anorganische und organische Schwefelverbindungen, Zyanwasserstoff und andere, auch nicht in Spuren enthält. Der geringe Gehalt an Kohlenoxyd kann zwar je nach dem Prozeß, zu dem der Wasserstoff verwendet werden soll, unter Umständen als Gift wirken, wie bei dem Ammoniakverfahren, das Gas wird in diesem Falle jedoch bei 1000 Atmosphären über Kontakte geleitet, die das Kohlenoxyd zerstören. Das Verfahren kann auch wie folgt abgeändert werden. Das Kohlengas wird in Skrubbern mit flüssigem Stickstoff gewaschen, wodurch sämtliche Bestandteile bis auf einen Teil des Kohlenoxyds, verdampfenden Stickstoff und den Wasserstoff kondensiert werden. Die *l'Air Liquide, Société pour l'Étude et l'Exploitation des Procèdes Georges Claude*, hat bereits mehrere derartige Anlagen in Betrieb gestellt, die zwölf größten von diesen verarbeiten in der Stunde 6000 cbm Gas und haben seit Inbetriebnahme ohne

¹⁾ Vgl. *Claude*, Flüssige Luft, Sauerstoff, Stickstoff, Wasserstoff; Leipzig 1920. *P. Borchardt*, Gas und Wasserfach 70, 562 (1927).

²⁾ D. R. PP. 339 490, 368 464; F. PP. 329 839, 545 626, 594 530, 594 711, 597 141, 30 781; E. PP. 174 327, 195 598, 195 950, 197 302.

Störung zur völligen Zufriedenheit gearbeitet. Die Apparate sind konstruktionsmäßig fast ebenso einfach wie Stickstoffgewinnungsanlagen gebaut, die namentlich für die Herstellung von Zyanamid Verwendung finden.

Neben dem Wasserstoff bilden die verflüssigten Anteile weitere wertvolle Produkte. Das verflüssigte Gemisch wird fraktioniert destilliert und so Äthylen, Kohlenoxyd und Methan von hohem Reinheitsgrad gewonnen, die übrigen Anteile bilden ein wertvolles Gasgemisch von hohem Heizwert. Äthylen wird auf Äthylalkohol und Lösungsmittel weiterverarbeitet. Methan dient in der chemischen Industrie als wertvolles Ausgangsmaterial für verschiedene Synthesen, die in naher Zukunft noch mehr an Bedeutung zu gewinnen scheinen, Kohlenoxyd wird katalytischen Hydrierungen, wie der Methanolsynthese, zugeführt.

Bemerkenswert ist auch das Verfahren der *Compagnie des Mines de Béthune* und der *American Society L'Azote*, die die Verflüssigung ebenfalls nach dem *Claude*-Prozeß durchführen, dabei jedoch folgende Abänderung getroffen haben. Das aus Stickstoff und Wasserstoff bestehende Endgasgemisch, das noch zu 5% Kohlenoxyd enthält, wird unter einem Druck von 1000 Atmosphären und unter Erhitzen über Methanolkontakte geleitet, wobei das Kohlenoxyd zu Methylalkohol reduziert wird, der sich nach Abkühlen unter dem herrschenden Druck in flüssigem Zustand abscheidet, worauf der gereinigte Wasserstoff anderen Verwendungszwecken zugeführt werden kann.

Nach dem *Claude*-Verfahren können aber auch andere Gase aufgearbeitet werden und dabei wertvolle Ausgangsmaterialien bilden, so hat *J. Delorme*¹⁾ Steinkohlenschwefelgas einer sehr minderwertigen Kohle pro Kubikmeter in folgende Anteile zerlegt: 130 g Dämpfe, 7--8% Äthylen, 55% Methan, 6% Kohlenoxyd und 15% Wasserstoff. Die Dämpfe werden durch fraktionierte Destillation in ihre einzelnen Anteile zerlegt, das kondensierte Gas bildet ein wertvolles Gemisch von Methan und Äthylen für mannigfache Synthesen.

Eingehende Aufstellungen über die Unkosten für die Koksofengaszerlegung bringt *P. Borchardt*.²⁾ Ohne Berücksichtigung einer nutzbringenderen Verwendung der Restgase, die insbesondere für Äthylen und Methan kaum in Frage zu stellen ist, sondern bei deren Rückgabe in das Gasleitungsnetz belaufen sich die Kosten zur Herstellung von 1 cbm reinem Wasserstoff bei einer stündlichen Gaszerlegung von etwa 5000 cbm Koksofengas nach dem *Bronn-Linde*-Verfahren auf einen Gesamtpreis von 4,64 Pf. / cbm. Dieser Wert würde sich bei einer nutzbringenden Verwertung

¹⁾ Vortrag, gehalten auf dem 2. Internationalen Kohlenkongreß in Pittsburg 1928.

²⁾ Gas und Wasserfach 70, 562 (1927).

der gleichzeitig anfallenden obengenannten Nebenprodukte noch erheblich senken.

Die *I. G. Farbenindustrie* nimmt für ihre Wasserstoffherzeugung Wassergas als Ausgangsmaterial und verwandelt das darin enthaltene Kohlenoxyd durch Umsetzung mit Wasserdampf in Gegenwart von Eisenkatalysatoren in Wasserstoff und Kohlensäure, die durch Auswaschen mit Wasser unter einem Druck von 20 Atmosphären entfernt wird. Als Ausgangsmaterial für die Wassergaserzeugung diente bisher Steinkohlenkoks, während seit kurzer Zeit in einem neuen von *Winkler* erfundenen Generator auch Rohbraunkohle in feingemahlener Form Verwendung finden kann.¹⁾ Die Wassergaserzeugung kann nach *J. W. Cobb*²⁾ auch durch Zusätze von Katalysatoren bei tieferer Temperatur und erhöhter Geschwindigkeit durchgeführt werden. Besonders Zusätze von Kalk, Soda und Pottasche haben sich als günstig erwiesen, während die in der Kohlenasche enthaltenen Oxyde des Siliziums und Aluminiums auf den Prozeß wirkungslos bleiben. Das gleiche gilt auch für das $\text{CO}_2 + \text{C} = 2\text{CO}$ -Gleichgewicht. Die folgende Tabelle gibt eine gute Übersicht über die Wirkungsweise der verwendbaren Katalysatoren.

Koks und -zusätze	Ein- tretendes Gas	Geschw. in Liter Stde.	Vergaster Koks g/Stde.	% CO_2 im ab- strömen- den Gas	% CO im ab- strömen- den Gas	Temp. ° C
10 g Koks	Wasser- dampf	2,5	1,15	5,2		1000
desgl. 5% Fe_2O_3 .	„	21,9	10,5	5,0		1000
desgl. 5% CaO . .	„	11,2	5,2	5,4		1000
desgl. 5% Na_2CO_3 .	„	21,0	—	0,4		1000
10 g Koks	„	10,0	0,9	18,0		8000
desgl. 5% Na_2CO_3 .	„	10,0	5,8	1,7		8000
10 g Koks	CO_2	6			47,8	1000
desgl. 5% Fe_2O_3 .	„	6			93,0	1000
desgl. 5% CaO . .	„	6			95,0	1000
desgl. 5% Na_2CO_3 .	„	6			97,0	1000
10 g Koks	„	6			14,0	900
desgl. 5% Fe_2O_3 .	„	6			70,0	900
desgl. 5% CaO . .	„	6			63,0	900
desgl. 5% Na_2CO_3 .	„	6			82,0	900

Eine weitere technische Wasserstoffquelle ist das Methan, wobei als Ausgangsprodukt zumeist Erdgas verwendet wird. Nach *M. Mayer* und *Altmayer*³⁾ ist das Gleichgewicht $\text{CH}_4 = \text{C} + 2\text{H}_2$ folgendermaßen von der Temperatur abhängig:

¹⁾ *Krauch*, Erdöl und Teer 727 (1927).

²⁾ *Chemistry and Industry* 46, 845 (1927).

³⁾ *Ber. Deutsch. Chem. Ges.* 40, 2134 (1907).

Temperatur	300°	400°	500°	600°	700°	800°	850°
CH ₄ in Prozent . .	96,9	86,2	62,5	31,7	11,0	4,4	1,6
H ₂ in Prozent . .	3,1	13,8	37,5	68,3	88,9	95,6	98,4

Bei Temperaturen von etwa 1200° stellt sich das Gleichgewicht der Methanzerersetzung so schnell ein, daß das Verfahren technisch durchführbar ist.¹⁾ Ein wertvolles Nebenprodukt bildet der gleichzeitig anfallende Ruß.²⁾ Weitere Darstellungsmethoden wie das *Messerschmidt*verfahren sind in der einschlägigen Literatur beschrieben; soweit sie im Rahmen dieses Bändchens zu behandeln sind, finden sie sich unter den entsprechenden Kapiteln.

Bevor nun in den einzelnen Kapiteln die verschiedenen Gruppen der Katalyse näher besprochen werden sollen, sei zunächst eine Zusammenfassung über die allgemeine Verwendbarkeit von Katalysatoren in den einzelnen Reaktionen gegeben.

Die meisten und wertvollsten Ergebnisse bei der Auffindung von katalytisch bedingten oder geförderten Prozessen liefert zumeist das Experiment, dennoch können aus der Fülle des bisher vorliegenden Materials auch allgemeine Schlußfolgerungen gezogen werden, die als Führer bei weiteren Forschungen dienen können. Für eine bestimmte Art katalytischer Reaktionen findet man auch meist bestimmte Katalysatorgruppen wirksam, während letztere für andere Reaktionsgruppen unwirksam sind, also somit eine spezifische Wirksamkeit.

Als Kontakt für katalytische Hydrierungen und Reduktionen werden zumeist Metallkatalysatoren, wie Nickel, Kobalt, Kupfer, Eisen, Platin verwendet. Ebenso ist es auch seit längerer Zeit bekannt, daß eine bestimmte Gruppe schwer reduzierbarer Oxyde von Elementen mit hohem Atomgewicht Dehydrierungen beschleunigt, die wiederum umgekehrt wirksam schwach hydrierend wirken und z. B. die Hydrierung von Kohlenoxyd zu Methanol befördern, während Metallkatalysatoren bei der Reduktion von Kohlenoxyd sofort Methan bilden würden. Die mit diesen oxydischen Katalysatoren gemachten Erfahrungen berechtigen ferner zu der Schlußfolgerung, daß sie in ihrer Struktur gegen Zerstörung durch Hitze und Vergiftung widerstandsfähiger sind. Dies ist auch ein Grund dafür, daß sie bei der Veredlung von Brennstoffen oder deren Vergasungsprodukten immer mehr Eingang finden. In der sehr reichhaltigen Patentliteratur über dieses Gebiet der hydrierenden Umwandlung von Kohlenoxyd findet man daher

¹⁾ *Dominick*, *Przemysł Chemiczny* 9, 1 (1915).

²⁾ D. R. P. P. 257 115, 289 065, 290 883, 305 455; E. P. 158 891, 159 823; A. P. 1 107 926, 1 129 925, 1 174 511, 1 168 931, 1 220 391.

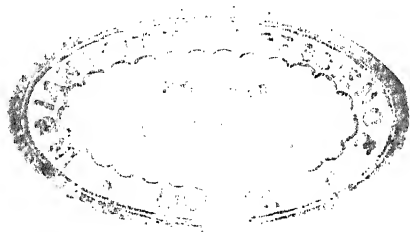
³⁾ D. R. P.

die Verwendung von reinen Metallkatalysatoren nur seltener erwähnt, fast stets dagegen Oxyde des Molybdäns, Vanadins, Chroms, Aluminium-, Magnesium- oder Zinkoxyd als Zusatz und Kaliumkarbonat als Aktivator. Metallkatalysatoren dagegen würden durch die stets vorhandenen Schwefelverunreinigungen der Kohlenprodukte, falls diese nicht restlos entfernt werden, zu bald in ihrer Wirksamkeit gelähmt, anderseits auch die Hydrierung zu intensiv auf Hydrierungsendprodukte, wie Methan, und nicht auf die wertvollen Zwischenprodukte ausdehnen.

Für katalytische Hydratationen und Dehydratationen besitzt u. a. die Gruppe der seltenen Erden besondere Wichtigkeit, dies gilt insbesondere für die Oxyde des Thoriums, Wolframs, Aluminiums, Siliziums, Titans und Zirkons, während die obenerwähnten Oxyde Hydrogenisationskontakte darstellen. Chromoxyd nimmt zwischen beiden Reaktionsarten eine Mittelstellung ein, es bildet einerseits einen guten Verstärker als Zusatz zu Zinkoxyd, anderseits befördert es jedoch auch Dehydratationen und Hydratationen. Der Einfluß von Alkali ist bei der Methanolsynthese besonders augenscheinlich. Die Gegenwart von nur Spuren an Alkali im Zinkoxydkontakt verändert die Reaktionsprodukte von Methylalkohol in Alkoholgemische, die vorwiegend aus höheren Homologen des Methanols bestehen.

Für Oxydationsreaktionen bilden die Metalle der Platingruppe und Oxyde und Salze von Elementen, die in mehreren Oxydationsstufen bestehen können, das wichtigste Kontaktmaterial, insbesondere Verbindungen des Thoriums, Wolframs, Vanadiums und Molybdäns. Die Unempfindlichkeit dieser Stoffe gegen Kontaktgifte erhält besonders aus der Tatsache, daß z. B. Vanadumpentoxyd einen guten Kontakt für die Oxydation von SO_2 in SO_3 darstellt und in seiner Wirksamkeit von Kontaktgiften wie Arsen und Schwefelverbindungen kaum gehemmt wird.

Für die Klasse der katalytisch bedingten oder beschleunigten Polymerisationsreaktionen, die im einzelnen noch nicht eine derartig umfassende Bearbeitung erfahren hat wie die anderen Zweige, da die entstehenden Reaktionsprodukte ihrer Beurteilung und chemischen Analyse oft erhebliche Schwierigkeiten entgegensetzen, seien als Kontakte insbesondere Kalziumoxyd, Zink-, Aluminium-, Zinn- und Antimonchlorid, Alkaliperoxyde, Alkali, Alkalimetall, Alkalisulfide und Schwefel genannt.



IV. Stabilisierung organischer Verbindungen gegen Autoxydation durch negative Katalysatoren.

35.

Instabile organische Verbindungen, die der Autoxydation an Luft unterworfen sind, können durch negative Katalysatoren stabilisiert werden. Die negative Aktivität ist verschieden je nach der Natur der autoxydablen Substanzen und in starkem Maße von deren Konzentration abhängig; als Katalysatoren im negativen Sinne dienen ebenfalls leicht oxydable Körper, meist im Verhältnis 1 : 1000 angewandt. So wird Benzaldehyd¹⁾ von Hydrochinon, anderen Phenolen, Pyrogallol, Naphthol, Tannin, Jodwasserstoffsäure, jodwasserstoffsäuren organischen Salzen, Alkyljodiden, Jodoform, Tetrachlorkohlenstoff, Schwefel, Phosphoresquisulfid, Sulfiden, Aminen, Nitrilen, Karbaminen, Urethanen, anorganischen Schwefel-, Arsen-, Antimon-, Wismut- und Vanadinverbindungen gegen Autoxydationen stabilisiert.

Ebenso kann Akrolein²⁾ durch Zusatz geringer Mengen negativ wirkender Katalysatoren, wie Pyrogallol, Hydrochinon vor Polymerisationen geschützt werden.

Ferner können nach Angaben der *British Thomson-Houston Co.*³⁾ Mineralöle und Transformatorenöle vor Oxydation mit Luftsauerstoff durch Zusatz von Hydrochinon stabilisiert werden.

V. Katalytische Oxydationen.

36.

Das umfangreiche Gebiet der Oxydation organischer Verbindungen kann zunächst je nach der Art der angewandten Oxydationsmittel untergeteilt werden in Oxydationen a) mit sauerstoffhaltigen Gasen, Luft oder reinem Sauerstoff, die das umfassendste und wichtigste Gebiet darstellen, ferner b) mittels anorganischer oder organischer Verbindungen, wie Wasser oder Kohlendioxyd, die in gleichem Maße wie sie oxydieren, selbst reduziert werden.

Die Einwirkungen des Sauerstoffs auf organische Verbindungen können nach *Sabatier* weiter in folgende drei Gruppen eingeteilt werden:

1. Oxydationen, die unter bestimmten Temperatur- oder Druckverhältnissen bei der Einwirkung von Sauerstoff auf oxydierbare Körper von selbst eintreten;

¹⁾ *Ch. Moureu* und *Ch. Dufraisse*, Journ. Soc. chem. Ind. **47**, 819 (1928).

²⁾ *Ch. Moureu*, *Ch. Dufraisse* und *P. Robin*; D. R. P. 340 871; Compt. rend. de l'acad. des sciences **170**, 26 (1920).

³⁾ E. P. 212 928.

2. Oxydationen (Autoxydationen), die von der Anwesenheit bestimmter „Autoxydatoren“ abhängig sind und bereits bei Normaltemperatur verlaufen;
3. Oxydationen, die meist bei erhöhter Temperatur und nur in Gegenwart von Sauerstoffüberträgern „Katalysatoren“ stattfinden.

Zu der ersten Gruppe von Oxydationen gehören demnach sämtliche Reaktionen, die unter bestimmten Druck- oder Temperaturbedingungen mit sauerstoffhaltigen Gasen von selbst verlaufen, wie die Oxydation von Kohlenoxyd mit Sauerstoff bei erhöhter Temperatur. Dieses Beispiel zeigt jedoch, daß auch in derartigen Fällen Katalysatoren eine wichtige Rolle spielen können, es sei in diesem Falle nur auf die Katalysatoren Hopkalit und ähnlich zusammengesetzte Kontakte der *AuerGesellschaft* verwiesen, die bereits bei gewöhnlicher Temperatur die Oxydation des Kohlenoxyds bewirken, während ohne Verwendung von Katalysatoren hierzu eine Temperatur von etwa 250° notwendig ist.

Ebenso ist nach den neuesten Untersuchungen von *Ch. Dufraisse* und *Ch. Moureu* bei Autoxydation organischer Verbindungen stets die Gegenwart von Spuren von Katalysatoren notwendig. Diese Autoren haben gezeigt, daß sehr leicht autoxydable Körper in reinster Form unverändert haltbar sind, daß jedoch die fast stets in diesen enthaltenen Verunreinigungen, wie Spuren von Kondensationsprodukten, Wasser, H- oder OH-Ionen, Salze, Alkali, Eisen, Staubteilchen bereits als Katalysator wirksam sind und die Autoxydation bewirken.

Das wichtigste Gebiet der katalytischen Oxydationen umfaßt jedoch jene, in denen die Oxydation nur in Gegenwart von Oxydationsmitteln, wie Chromaten, Chromsäure, Wasserstoffsuperoxyd, Permanganat und anderen verläuft, wobei erst die Verwendung von Katalysatoren die Oxydation durch Luftsauerstoff bewirkt, wie die katalytische Oxydation von Anthrazen zu Anthrachinon zeigt.

Diese Gruppe läßt wieder unterscheiden zwischen katalytischen Oxydationen in der festen, flüssigen oder gasförmigen Phase, wobei die letzteren die größte Verbreitung gefunden haben. Bei diesen Reaktionen ist jedoch streng darauf zu achten, daß die Temperatur der Selbstentzündlichkeit des Dampf-Luft-(Sauerstoff-)gemisches nicht erreicht wird, da andernfalls eine explosionsartige Verbrennung des zu oxydierenden Körpers zu Kohlendioxyd und Wasser und nicht zu dem gewünschten intermediären Zwischenprodukt stattfinden würde. Die Temperaturen der Dampf-Luftgemische müssen demnach in jedem Teil der Apparatur zumindest 50–100° niedriger sein als die niedrigste Selbstentzündungstemperatur des Gemisches, damit explosionsartige Störungen mit Sicherheit vermieden werden können.

H. J. Masson und W. F. Hamilton¹⁾ haben aus diesen Gesichtspunkten heraus die niedrigsten Selbstentzündungstemperaturen von Gemischen der verschiedenartigsten reinen organischen Verbindungen und Luft bei Atmosphärendruck untersucht und gleichzeitig die Einflüsse von Gefäßwandungen durch Bestimmung der Selbstentzündlichkeit der Gemische in Platin-, Quarz- und Glasapparaten nachgeprüft. Die nachstehenden Ergebnisse der niedrigsten beobachteten Selbstentzündungstemperaturen zeigen, daß Verbindungen mit völlig verschiedener Struktur ähnliche Selbstentzündungstemperaturen besitzen können, und daß diese bei Homologen mit steigenden Atomgewichten zumeist abnehmen. Bei vergleichenden Untersuchungen in Gefäßen aus Platin, Pyrexglas, Silber oder Gold wurden in Glasgefäßen zumeist um 10—50° tiefere Selbstentzündlichkeitstemperaturen festgestellt, Gold und Silber dagegen verhalten sich dem Platin fast gleich.

Niedrigste Selbstentzündungstemperaturen der Dämpfe nachstehender reiner Verbindungen in Mischung mit Luft bei Normaldruck in Platinapparaten.

a) Kohlenwasserstoffe:	°Cels.	e) Säuren:	Cels
n-Pentan	579°	Ameisensäure	504°
n-Hexan	520°	Essigsäure	599°
n-Heptan	451°	Propionsäure	596°
n-Oktan	458°	Buttersäure	552°
Benzol	656°	f) Äthylester der	
Toluol	633°	Ameisensäure	577°
p-Xylol	618°	Essigsäure	610°
Äthylbenzol	553°	Propionsäure	602°
Mesitylen	621°	Buttersäure	612°
p-Cumol	466°	Palmitinsäure	388°
b) Alkohole:		Malonsäure	541°
Methylalkohol	574°	g) Azetate:	
Äthylalkohol (95 ⁰ / ₀)	568°	Methylazetat	654°
Äthylalkohol, absoluter	557°	Äthylazetat	610°
n-Propylalkohol	540°	n-Propylazetat	662°
n-Butylalkohol	503°	Amylazetat (techn.)	563°
i-Propylalkohol	620°	h) Äther:	
i-Butylalkohol	542°	Diäthyläther (10 ⁰ / ₀ Alkoh.)	487°
i-Amylalkohol	518°	Diäthyläther, absoluter	491°
Äthylenglykol	522°	Isoamyläther	428°
Glyzerin	523°	i) Sonstige Verbindungen:	
c) Aldehyde:		Anilin	620°
Paraldehyd	541°	Äthylanilin	479°
n-Propionaldehyd	419°	o-Toluidin	537°
n-Butyraldehyd	408°	m-Toluidin	580°
d) Ketone:		Nitrobenzol	556°
Azeton	727°	o-Kresol	599°
Diäthylketon	608°	m-Kresol	626°
Äthylpropylketon	575°	Chloroform	1500°
Zyklohexanon	557°	Schwefelkohlenstoff	149°

¹⁾ Ind. Engin. Chem. 20, 813 (1928).

Bei der katalytischen Oxydation aliphatischer und aromatischer Kohlenwasserstoffe, die die wichtigsten Ausgangsmaterialien für diese chemischen Prozesse bilden, geht das allgemeine Bestreben dahin, diese in Alkohole, Aldehyde, Ketone, Karbonsäuren oder ähnliche Verbindungen umzuwandeln. Diese Oxydation wird entweder in der flüssigen Phase, meist unter erhöhtem Druck, oder in der Gasphase durchgeführt. Geeignete Katalysatoren sind insbesondere Platinschwamm, Vanadiumpentoxyd, Schwermetallsalze und nitrose Dämpfe. So wird Toluol, dem als Katalysator etwa 2% Salpetersäure zugesetzt worden ist, bei 80—100° und einem Sauerstoffüberdruck von 14 Atmosphären quantitativ in Benzaldehyd und Benzoesäure, Paraffinöl mit einem Zusatz von Salpetersäure und Vanadiumpentoxyd unter einem Anfangsdruck von 10 Atmosphären bei 500° mittels Sauerstoffs zu Fettsäuren oxydiert.

Die optimalen Temperaturen zur Oxydation von Dämpfen mit sauerstoffhaltigen Gasen liegen zumeist zwischen 350 und 450°; als Katalysatoren hierfür sind von allgemeiner Wichtigkeit und fast in jedem Falle anwendbar Vanadiumpentoxyd, Molybdänsäureanhydrid, Uransäureanhydrid, Titanoxyd und Stannioxyd oder deren Kupfer-, Silber-, Blei-, Zernickel- oder Kobaltsalze, ferner Platinschwarz und -schwamm.¹⁾

Nach Angaben der B. A. S. F.²⁾ sind zur Darstellung organischer Verbindungen auch borsäurehaltige Katalysatoren sehr geeignet. Mit diesen Kontakten gelingt es, die Reaktion so zu leiten, daß aus den Kohlenwasserstoffen wertvolle Oxydationszwischenprodukte, wie Aldehyde, Ketone u. a. erhalten werden. Zur Verwendung können gelangen Borsäure allein oder gemischt mit Boraten der verschiedensten Schwermetalle. Man schmilzt z. B. Borsäure und trägt in die Schmelze Kieselsäuregel, Metalloxyde, Karbonate oder Nitrate ein, läßt erkalten und zerschlägt in Stücke von geeigneter Größe oder überzieht mit der Schmelze inerte Träger, wie Tonscherben, Schamotte u. a. m.

Die Verwendbarkeit dieser Katalysatoren ist aus nachstehender Aufstellung ersichtlich, die keinen Anspruch auf Vollständigkeit besitzt, sondern beliebig erweitert werden könnte. Als Katalysator dient in diesen Fällen mit Borsäure getränktes Aluminiumoxyd.

Gasdampfgemisch	Temperatur	Endprodukt
85 Vol. C ₂ H ₄ , 15 Vol. O ₂	375°	reichlich Formaldehyd
Methan-Sauerstoffgemisch	500°	„ „
Luft-Azeton	540—560°	„ „
Luft-Alkohol	520—530°	„ „
20% Anthrazen, 98% Luft	400°	45% Anthrachinon

In diesen Kontakten kann die Borsäure auch durch Phosphorsäure

¹⁾ A. Wohl, E. PP. 156 244, 156 245.

²⁾ D. R. PP. 397 212, 419 861; E. P. 199 886; F. P. 550 293; A. P. 1 56 2097.

ganz oder teilweise ersetzt werden; nachstehende Ergebnisse wurden mit einem Kontakt erhalten, der aus mit Phosphorsäure getränkten Tonstücken bestand.

Gasdampfgemisch	Temperatur	Endprodukt
85 Vol. C_2H_4 , 15 Vol. O_2	350°	reichlich Formaldehyd
Luft-Benzylalkohol	250—300°	Benzaldehyd neben geringen Mengen von Harzen
Luft-Äthylalkohol	250—300°	Azetaldehyd
Luft-Äthylalkohol	380—400°	Formaldehyd
Luft-Zyklohexan	300°	Formaldehyd

Aus diesen angeführten Beispielen, denen manche andere hinzugefügt werden könnten, ist ersichtlich, welcher allgemeinen Verwendbarkeit einzelne Katalysatoren fähig sind.

37. Oxydation von Methan zu Formaldehyd.

Die katalytische Oxydation von Kohlenwasserstoffen, insbesondere von Methan zu Formaldehyd hat von den verschiedensten Seiten eine äußerst eingehende Bearbeitung gefunden; es ist nichts unversucht gelassen worden, trotz aller Mißerfolge doch eine brauchbare Methode zu schaffen, um aus dem billigen Methan den wertvollen Formaldehyd gewinnen zu können. Die ersten theoretischen Versuche hierüber gehen auf *Bone* und *Wheeler*¹⁾ und *Sabatier* und *Mailhe*²⁾ zurück, während unabhängig davon *W. Glock*³⁾ erstmalig ein Patent zwecks Darstellung von Formaldehyd aus Methan-Luftgemischen nahm. Hiernach läßt man das Gasgemisch über auf Bimstein oder Asbest niedergeschlagenes Kupfer als Katalysator streichen, nähere Angaben über die Höhe der erhaltenen Ausbeuten und die Optimaltemperaturen und -strömungsgeschwindigkeiten werden nicht gegeben. Seitdem ist die unvollständige Verbrennung von Methan zu dem Zwischenprodukt Formaldehyd bis in die jüngste Zeit Gegenstand zahlreicher in- und ausländischer Patente geworden, ohne daß bisher ein technisch wirklich brauchbares Verfahren oder gar dessen Anwendung im Großbetrieb bekannt geworden wäre; nur die in den letzten Jahren mitgeteilten neuen Verfahren, denen teilweise jedoch mit Skepsis entgegengetreten werden muß, lassen noch eine technisch brauchbare Lösung erhoffen. Von den älteren Arbeiten mit Katalysatoren seien folgende kurz erwähnt. *Blackmoore*⁴⁾ schlägt vor, die Oxydation bei 300° über Magneteisenerz, der *Verein für chemische Industrie, Mainz*⁵⁾ über einer Kupfer-Silberlegie-

¹⁾ Journ. chem. Soc. London **83**, 1074 (1903).

²⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **142**, 1394 (1906). ³⁾ D. R. P. 109 014.

⁴⁾ A. P. 784 428. ⁵⁾ D. R. P. 286 731.

rung bei 150—200°, *Frieda Müller*¹⁾ über Zerokobaltnitrat bei 150°, die *Selden Corp.* über Vanadiumpentoxyd bei 300° vorzunehmen.

An neueren Vorschlägen liegen folgende vor: *H. Plauson* und *J. A. Vielle*²⁾ oxydieren das Methan schonend mit Kohlensäure und führen die Reaktion in einer Isoprenlampe oder in einem verengten Rohr aus Kupfer, Silber oder deren Legierungen, das mit Kupfer-, Silber-, Aluminium- oder Nickeldrehspänen gefüllt ist, durch. Langsames Durchleiten begünstigt die Bildung von Methylalkohol, rasches Durchleiten die von Formaldehyd.

*B. Bibb*³⁾ oxydiert Methan gleichfalls mit Luft, jedoch unter gleichzeitigem Zusatz von 1—2% nitrosen Gasen über Tonscherben bei 200° und nachfolgende Weiterleitung des Gasgemisches bei 560° über Vanadiumpentoxyd. Über die Höhe der erhaltenen Formaldehydausbeuten wird jedoch nichts Näheres verlautbart.

Genauere Angaben stammen von *K. Kaiser*.⁴⁾ Dieser verwendet als Katalysatoren alkalisierte, auf Tonscherben niedergeschlagene Metalloxydgemische des Kupfers, Eisens, Mangans und Chroms. Über einem Eisenoxyd-Chromoxydgemisch in einer Schichtlänge von 80 cm im Quarzrohr bei Dunkelrotglut erhielt *Kaiser* bei Überleiten eines 5,8% Methan und 94,2% Luft enthaltenden Gasgemisches mit einer Strömungsgeschwindigkeit von 150 l/Stunde eine Ausnützung des Methans bei einmaligem Überleiten zu etwa 40%. Das Reaktionsgas ist zwecks Vermeidung eines Zerfalles des gebildeten Formaldehyds rasch und gründlich mit kaltem Wasser abzuschrecken.

Ein ähnliches Verfahren, das im Prinzip den Vorschlägen von *Kaiser* gleicht, als Katalysatoren nichtmetallische Körper, wie Bimsstein, Tonscherben, Asbest, Quarzsand und dgl. verwendet, hat sich die *Bakelite Co.*⁵⁾ schützen lassen.

Aus diesen Literaturangaben ist ersichtlich, daß noch manche Unklarheit gelöst werden muß, che die katalytische Oxydation des Methans zu Formaldehyd reif ist, in die Technik übergeführt zu werden und neben der technisch und wissenschaftlich wohl ausgebauten Oxydation des Methylalkohols wirtschaftlich bestehen zu können.

38. Oxydation von Methan mittels Kohlensäure zu Kohlenoxyd und Wasserstoff.

Die Oxydation von Methan mittels Kohlensäure zu Kohlenoxyd und Wasserstoff gemäß der Reaktionsgleichung $\text{CH}_4 + \text{CO}_2 = 2 \text{CO} + 2 \text{H}_2$ wurde erstmalig von *J. Lang*⁶⁾ beobachtet und beginnt [nach den Angaben

¹⁾ D. R. P. 307 380.

²⁾ D. R. P. 367 343; E. P. 156 148; F. P. 532 561.

³⁾ A. P. 1 392 886.

⁴⁾ F. P. 588 099.

⁵⁾ D. R. P. 421 215.

⁶⁾ Ztschr. f. phys. Chem. 2, 161 (1888).

dieses Autors bei etwa 700—800°, ohne selbst bei Erhöhung der Temperatur auf 1000° quantitativ zu verlaufen. Erst durch Untersuchungen der *B. A. S. F.*¹⁾, die zur Kontaktkatalyse des Verfahrens unter Anwendung von Nickel oder Nickeloxyd allein oder auf Trägern führte, konnte bei Reaktionstemperaturen von 900—1100° ein 90prozentiges Methan mit dem drei- oder mehrfachen Überschuß Kohlendioxyd gemischt bei rascher Strömungsgeschwindigkeit annähernd quantitativ in Wasserstoff und Kohlenoxyd zerlegt werden. Zunächst verläuft die Reaktion zum überwiegenden Teile nach der Gleichung $\text{CH}_4 + 3 \text{CO}_2 = 4 \text{CO} + 2 \text{H}_2\text{O}$, durch nachträgliche Behandlung des Reaktionsgemisches mit geeigneten Katalysatoren bei niedrigeren Temperaturen kann darauf eine Umsetzung zwischen CO und Wasser zu CO_2 und H_2 bewirkt werden. *F. Fischer* und *H. Tropsch*²⁾ prüften daraufhin eine größere Reihe verschiedener Katalysatoren auf ihre Eignung zur Umwandlung von Methan gemäß obiger Gleichung. Untersucht wurden Gemische im Verhältnis 1 : 1, die Wirksamkeit der einzelnen Kontakte ließ sich leicht durch Messen der bei der Reaktion auftretenden Volumenausdehnung bestimmen. Bei quantitativem Umsatz wird eine Expansion von 100% erhalten. Aus der großen Anzahl der untersuchten Kontakte haben sich Kupfer- und Wolfram-Katalysatoren, auf Trägern aufgebracht, als unwirksam erwiesen, ebenso waren Eisen- und Molybdänkatalysatoren nur wenig wirksam und konnten auch durch Zumischen von Aluminiumoxyd nicht wesentlich in ihrer Wirksamkeit aufgebessert werden. Fast gleichwertig erwiesen sich Kobalt- und Nickelkatalysatoren, für die ein Zusatz von Aluminiumoxyd einen guten Aktivator bildete, während letzteres allein angewandt nur unmerkliche katalytische Eigenschaften aufweist.

Die gleichen Verfasser konnten ebenfalls die Anwendbarkeit dieses Verfahrens für die Oxydation des Methans des Kokereigases nachweisen. Bei Anwendung von Kobalt- und Nickelkontakten unter Zusatz von Aluminiumoxyd als Aktivator wurde bei 900—1000° selbst bei hohen Strömungsgeschwindigkeiten ein annähernd quantitativer Umsatz erzielt und ein Gasgemisch hergestellt, das Kohlenoxyd und Wasserstoff im Verhältnis von etwa 3 : 5 enthält.

Die von *F. Fischer* und *H. Tropsch* (loc. cit.) mit reinem Methan unter Anwendung der verschiedensten Katalysatoren erhaltenen Versuchsergebnisse sind in der nachstehenden Tabelle angeführt. Die Wirksamkeit der einzelnen Kontakte kann allgemein an der bei der Reaktion auftretenden Volumenvermehrung gemessen werden, die auf das Ausgangsgas bezogen wird. Daß die Expansion als Maß für den Umsatz gelten kann, zeigen nachstehende Zahlen:

¹⁾ D. R. P. 306 301.

²⁾ Brennstoffchem. 9, 39 (1928).

Expansion	Umgesetztes CH ₄ in % vom angewandten CH ₄	Expansion	Umgesetztes CH ₄ in % vom angewandten CH ₄
88,0	91,5	41,1	46,4
62,8	72,5	40,4	47,5
54,1	63,9		

**Umwandlung von Methan in Wasserstoff und Kohlenoxyd
über Katalysatoren mit Hilfe von Kohlendioxyd
als Oxydationsmittel.**

Ver- suchs- Nr.	Art des Katalysators	Kontakt- volumen cm ³	Reak- tions- Temp. °C	Strömungs- geschwin- digkeit Ltr./Stde.	Betriebs- dauer Std.	Expan- sion %
1	Cu + St. M. ¹⁾	17	830—900	2,2	2	0
2	Ni + St. M.	17	850	1,9	12	60—80
2	derselbe.	17	850	10	9	50
2	derselbe.	17	850	14	16	40
3	Co + St. M.	17	850	2—4	18	42—66
4	Fe + St. M.	16	850	2	10	1,5
5	Mo + St. M.	17	850	1,6	8	15—0
6	W + St. M.	17	850	2,2	5	0
7	Cu—Ni + St. M. . .	17	850	1,7—2,9	33	10—63
8	Ni + MgCO ₃	5	850	10	1	50
8	derselbe.	5	850	25	2	31
9	Ni + Gr. T. M. ²⁾ . .	3	850	10	1	57
9	derselbe.	3	850	25	5	40
10	Al ₂ O ₃	14	850	2,2	6	19
11	Ni—Al ₂ O ₃	16	850	25	5	86
12	Co—Al ₂ O ₃	14	850	26	5	80
13	Ni—Al ₂ O ₃ + St. M.	17	750	23	2	75
13	derselbe.	17	850	23	11	95
13	derselbe.	4,5	850	26	1	80
13	derselbe.	3	850	26	2	94
13	derselbe.	1	850	26	4	10—3
14	Ni—Al ₂ O ₃ + K. M. ³⁾	4	850	25	5	86—28
15	Ni—Al ₂ O ₃ + K. St. ⁴⁾	5	850	25	6	87—29
16	Ni—Al ₂ O ₃ + B. St. ⁵⁾	5	850	26	3	63—41
17	Ni—Al ₂ O ₃ + T. S. ⁶⁾	6	850	26	6	70
18	Co—Al ₂ O ₃ + T. S. .	3	850	10	1	90
18	derselbe.	3	850	25	7	80
19	Co—Al ₂ O ₃ + Gr. T. M.	3	850	11	12	40—60
20	Fe—Al ₂ O ₃ + St. M. .	14	850	4	5	10

¹⁾ St. M. = Stuttgarter Masse, ein keramisches Kontaktträgermaterial.

²⁾ Gr. T. M. = Graphittiegelmasse als Katalysatorträger.

³⁾ K. M. = keramische Masse als Katalysatorträger.

⁴⁾ K. St. = Kunststein als Katalysatorträger, hergestellt durch Zusammen-
schmelzen von Bleiglas und Sand.

⁵⁾ B. St. = Bimsstein als Katalysatorträger.

⁶⁾ T. S. = Tonscherben als Katalysatorträger.

39. Zersetzung von Methan mit Wasserdampf.

Bei hoher Temperatur reagiert Methan mit Dampf nach der Gleichung $\text{CH}_4 + \text{H}_2\text{O} = \text{CO} + 3 \text{H}_2 - 51 \text{ Cal.}$ Diese Reaktion ist eine Umkehrung der Reduktion von Kohlenoxyd zu Methan nach *Sabatier* und *Senderens*, während bei Wasserdampfüberschuß und niedrigerer Temperatur folgende Reaktion $\text{CH}_4 + 2 \text{H}_2\text{O} = \text{CO}_2 + 4 \text{H}_2$ eintritt. Besonders bemerkenswert ist die erstere Reaktion, da es nach dieser gelingt, ein für mannigfache Synthesen, wie die Methanolsynthese oder Benzinsynthese wichtiges Gasgemisch zu erzielen. Ferner bildet Methan einen Ausgangsstoff für Wasserstoff, es ist möglich, aus einem Vol. CH_4 drei Vol. H_2 und bei weiterer Zerlegung des CO mit Wasserdampf in $\text{CO}_2 + \text{H}_2$ demnach insgesamt vier Volumina H_2 zu gewinnen. Das Kohlendioxyd wird nach bekannten Verfahren aus dem Reaktionsgas entfernt und der Wasserstoff kann darauf für Kohlehydrierungen oder die Ammoniaksynthese Verwendung finden.¹⁾

Ohne Anwendung von Katalysatoren verläuft diese Oxydation von Methan durch Wasserdampf quantitativ bei 1300°. Die ersten Versuche hierüber stammen von *J. Lang*²⁾, der Methan und Wasserdampf im Verhältnis 1 : 2 und höher durch ein mit Porzellanscherben gefülltes Porzellarrohr leitete, das in einem Fletscherofen auf höhere Temperaturen erhitzt wurde. Von etwa 1000° an konnte *Lang* eine Einwirkung des Wasserdampfes auf das Methan beobachten, er erhielt bei dieser Temperatur unter Volumenausdehnung Gasgemische, die etwa je zur Hälfte aus Wasserstoff und Methan bestanden und 10% Kohlenoxyd enthielten. Die Zuhilfenahme von Katalysatoren geschah erstmalig von *Diefenbacher* und *Moldenhauer*³⁾, die Methan und Wasserdampf in einem schnellen Gasstrom in Gegenwart von Katalysatoren wie Drahtnetzen von Nickel, Kobalt oder Platin auf höhere Temperaturen erhitzten, als Reaktionsprodukte wurden neben Wasserstoff nur Kohlensäure, jedoch kein Kohlenoxyd, gefunden.

Die *I. G. Farbenindustrie (B. A. S. F.)*⁴⁾ arbeitete darauf die Verwendung von Nickel als Katalysator bei Dunkelrotglut übersteigenden Temperaturen aus. Das Nickel wird auf feuerfeste Träger, wie Bimsstein, keramische Massen oder gebrannte Magnesia aufgetragen, die Arbeitstemperatur kann dadurch auf etwa 800—900° erniedrigt werden. Es ist nicht notwendig, reines Methan anzuwenden, sondern es können auch höhere

¹⁾ *Bergius* D. R. P. 435 588.

²⁾ D. R. P. 229 406.

³⁾ *Ztschr. f. phys. Chem.* 2, 161 (1888).

⁴⁾ D. R. P. 296 866.

Homologe des Methans oder methanhaltige Gase, wie Leucht- und Kokereigas Verwendung finden. Ein Ersatz des Nickels durch Eisen oder Kobalt ist unstatthaft, die Reaktionsgeschwindigkeit kann jedoch durch Zusatz von Vanadin, Chrom-, Kalium-, Magnesium- oder Aluminiumoxyd zum Nickel noch erhöht werden.¹⁾ Nur bei der Oxydation des Methans zu Wasserstoff und Kohlensäure können auch Kobalt und Eisen Anwendung finden. Als günstigste Reaktionstemperatur erweist sich das Bereich von 300—650°, bei ersterer Temperatur kann bei einmaligem Überleiten jedoch kein quantitativer Umsatz erzielt werden, sondern das Methan wird nur teilweise in Kohlensäure und Wasserstoff umgesetzt, daran schließt sich eine Absorption der gebildeten Kohlensäure durch Zeroxyd bei 110° unter Bildung von Zerokarbonat, das durch Erhitzen auf 350—500° wieder gespalten werden kann.²⁾ Nach der Adsorption des CO₂ wird dann in einem weiteren Apparat das noch nicht umgesetzte Methan durch Wasserdampf oxydiert. Bei 650° dagegen kann die Methanzerersetzung in einer Stufe durchgeführt werden.

Nach Arbeiten von *F. Fischer* und *H. Tropsch*³⁾ ist jedoch Kobalt ebenso aktiv wie Nickel. Die Versuche wurden in der Weise durchgeführt, daß Kokereigas durch Wasser von bestimmter Temperatur geleitet und so entsprechend seinem Methangehalt mit der nach der Gleichung $\text{C}_2\text{H}_4 + \text{H}_2\text{O} = \text{CO} + 3\text{H}_2$ erforderlichen Wasserdampfmenge versetzt wurde. Als Kontaksubstanzen wurden Nickel-Aluminiumoxyd und Kobalt-Aluminiumoxyd auf Trägern verwendet. Aus den nachstehenden Versuchsergebnissen ist ersichtlich, daß bei einer Raumgeschwindigkeit von 600 l Stdn. und einer Reaktionstemperatur von 800° vollständiger Umsatz erzielt wird, während bei Steigerung der Raumgeschwindigkeit und Beibehaltung der gleichen Temperatur wesentliche Mengen des Methans unzersetzt bleiben. Erst bei Erhöhung der Temperatur auf 920° wird noch bei einer Raumgeschwindigkeit von 2500 l Stdn. ein weitgehender Umsatz erzielt. Eine Reinigung des Ausgangsgases von den in ihm enthaltenen Schwefelverbindungen ist nicht notwendig, da der Katalysator sämtliche organische Schwefelverbindungen quantitativ in Schwefelwasserstoff zerlegt und selbst nur wenig Schwefel aufnimmt, so daß das erhaltene Gas nach seiner quantitativen Reinigung von Schwefelwasserstoff ohne weitere Behandlung katalytischen Synthesen zugeführt werden kann. Man erhält bei völligem Umsatz des Methans des Kokereigases ein Gasmisch, das Kohlenoxyd und Wasserstoff im Verhältnis 1 : 3,5 bis 1 : 4 enthält und für die Benzinsynthese oder Methanolsynthese sehr gut verwendbar ist.

¹⁾ D. R. P. ang. I. 29 629, Kl. 12i.

²⁾ D. R. P. ang. I. 28 675.

³⁾ Brennstoffchem. 9, 39 (1928).

Ver- suchs- Nr.	Katalysatoren Art	Kontakt- Vol. ccm	Reakt.- Temperatur °C	Strömungs- Geschw. des Kokereigas l/Std.	Expansion %
1	Ni — Al ₂ O ₃ Steinchen	7,9	860	4	40
2	desgl.	7,9	840	15	20
3	desgl.	7,9	870	15	21
4	desgl.	7,9	920	15	40
5	desgl.	7,9	930	15	44
6	Co — Al ₂ O ₃ Steinchen	7,9	920	4	45
7	desgl.	7,9	900	15	33
8	desgl.	7,9	900	20	25

Versuchs-Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8
CO ₂	0,3	1,8	1,0	1,2	0,5	2,0	2,4	3,0
s. K. W.	—	0,4	—	—	—	—	—	—
O ₂	0,2	—	0,3	0,2	0,2	—	—	0,2
CO	19,7	12,2	12,9	16,5	17,5	17,0	11,3	9,9
H ₂	72,4	64,4	64,6	68,6	70,8	68,1	62,8	61,3
CH ₄	1,4	14,0	13,9	6,3	5,3	4,2	12,7	14,4
N ₂	6,0	7,2	6,9	7,2	5,7	8,7	10,8	11,2

Im Anschluß hieran untersuchten die Verfasser die Zersetzungsmöglichkeit von Kokereigas mit Wasserdampf durch Überleiten über glühenden Koks, es gelang jedoch selbst bei Steigerung der Temperatur auf 1000° und sehr geringer Strömungsgeschwindigkeit nicht, eine vollständige Zersetzung des Methans zu erreichen.

40. Oxydation von Methan zu Kohlenoxyd.

Wasserstoff läßt sich nach einem Verfahren der B. A. S. F.¹⁾ aus Methankohlenwasserstoffen oder solche enthaltenden Gemischen auf einfache Weise dadurch herstellen, daß man diese kohlenwasserstoffhaltigen Gase nach genügender Vorwärmung mit heißen Reaktionsabgasen ohne Wasserdampfzuführung mit der gemäß der Gleichung $2\text{CH}_4 + \text{O}_2 = 2\text{CO} + 4\text{H}_2$ erforderlichen, zweckmäßig aber mit etwas mehr, zur vollständigen Verbrennung aber unzureichenden Menge Sauerstoff entzündet und die Gase während oder unmittelbar nach dieser unvollständigen Verbrennung über feuerfestes, mit Katalysatoren bedecktes keramisches Material leitet. Als Katalysatoren eignen sich die Metalle oder Oxyde des Nickels, Kobalts oder Eisen, einen besonders guten Kontakt stellt Nickel dar. Ein z. B. 30% Methan enthaltendes Kokereigas wird mit 30% Sauerstoff gemischt in einer Verbrennungskammer, die mit Kontaktkörpern aus gebrannter Magnesia und darauf aufgetragen Nickel angefüllt ist, entzündet, wodurch bei einer Temperatur von etwa 1200—1300° die Umsetzung gemäß jener Gleichung

¹⁾ D. R. P. 403 049.

fast quantitativ erfolgt und ein Gas anfällt, das als Hauptbestandteile nunmehr nur noch Kohlenoxyd und Wasserstoff enthält. Dessen Weiterverarbeitung auf reinen Wasserstoff erfolgt derart, daß das Gas zunächst durch Einspritzen von kaltem Wasser auf 600° abgekühlt und darauf das Kohlenoxyd über Metallkontakten der Eisengruppe mit Wasserdampf zu Kohlensäure und Wasserstoff oxydiert wird. Die austretenden Gase werden, nachdem ihre Wärme größtenteils zur Dampferzeugung benutzt worden ist, von den Resten Kohlenoxyd sowie von Kohlensäure befreit und stellen nunmehr einen praktisch methanfreien Wasserstoff dar. Die Arbeitsweise kann je nach Umständen mannigfach geändert werden. Die Abwärme der Gase kann auch zur Vorheizung von Frischgas oder von Sauerstoff bzw. Luft oder zu beiden dienen. In diesem Fall kann weniger Sauerstoff zum umzusetzenden Gasgemisch zugegeben werden. Wertvolle Stoffe, wie Benzol, Äthylen und dgl. werden zuvor aus dem Gas entfernt. Statt die Gase in einer Verbrennungskammer zu zünden, kann man sie unmittelbar an Oberflächen, z. B. an den feuerfesten Körpern, welche die Katalysatoren tragen, zur teilweisen Verbrennung bringen.

41. Oxydation sonstiger aliphatischer Kohlenstoffverbindungen zu Formaldehyd.

Die *B. A. S. F.*¹⁾ hat ein Verfahren zur Darstellung von Formaldehyd durch katalytische Oxydation von Äthylen durchgearbeitet. Als Kontaktmaterial dienen Borsäure oder Phosphorsäure, die auf inerte Träger, wie Ton, aufgebracht sind. Sie besitzen nur sehr milde katalytische Eigenschaften zur Oxydation und ermöglichen es daher, das gewünschte Oxydationszwischenprodukt Formaldehyd in größerer Menge zu fassen. An Einzelheiten des Verfahrens ist nur bekannt geworden, daß ein Gemisch von 85 Volumteilen Äthylen mit 15 Volumteilen Sauerstoff gemischt bei 375° über den Kontakt geleitet wird; über die angewendete Strömungsgeschwindigkeit und über die Ausbeute sind nähere Angaben nicht bekannt geworden. Das gleiche gilt für die Abänderung, an Stelle des Äthylens Methan, Alkohol oder Azeton bei 500—540° über diesen Kontakten zu Formaldehyd zu oxydieren.

Nach einem von *H. Plauson* (*Plausons Forschungsinstitut G. m. b. H.*, Hamburg)²⁾ angegebenen Verfahren leitet man ein Gemisch von Äthylen, ozonisierter Luft und Wasserdampf bei 100° nicht wesentlich übersteigenden Temperaturen durch Kontakttürme, die Bimssteinstücke enthalten, deren Poren mit Alkali, Kaliumpermanganat oder Kaliumperchlorat angefüllt sind, und erhält bei Anwendung eines Gemisches von einem Volumteil Äthylen, zwei Volumteilen Wasserdampf und 1—5% ozonisiertem Sauerstoff bis zu

¹⁾ D. R. P. 397 212; E. P. 199 886; F. P. 550 293.

²⁾ D. R. P. 344 615.

70—80% Formaldehyd und zu 15—20% Glykol. Bei Verwendung von Osmiumtetroxyd oder Wolframsäureanhydrid dagegen verschiebt sich die Ausbeute zu 50—60% Glykol und 15—30% Formaldehyd, so daß man je nach Wahl des Katalysators die Bildung von Formaldehyd oder Glykol bevorzugen kann.

Eingehende Untersuchungen über die Bildung von Formaldehyd aus Äthylen stammen von *R. Willstätter* und *M. Bommer*.¹⁾ Ohne Verwendung von Katalysatoren wird Äthylen erst bei Temperaturen von über 500° durch molekularen Sauerstoff rasch oxydiert, in Gegenwart von geeigneten Katalysatoren, wie von Osmium, bereits bei 130°, dabei entsteht jedoch direkt Kohlendioxyd, Formaldehyd konnte selbst in Spuren nicht nachgewiesen werden. Daneben wird jedoch das Äthylen auch ohne Sauerstoffwirkung in Azetylen, Äthan, Methan und Wasserstoff zersetzt, so daß die Oxydation des Äthylens unter den Bedingungen seiner Zersetzung erfolgt. Dieser thermischen Zersetzung unterliegt das Äthylen in sehr viel geringerem Grade in verdünntem Zustand. Auf diesem Wege ist es dann möglich, Äthylen in praktisch brauchbarer Weise zu Formaldehyd zu oxydieren. Unter sehr verschiedenen Versuchsbedingungen, durch Variation der Teildrucke von Äthylen und Sauerstoff in weiten Grenzen und in breitem Temperaturbereich, zeigte sich die Konzentration des isolierten Formaldehyds nur wenig veränderlich, der Aldehyd trat nie mehr als 2volumprozentig auf, die darüber hinaus entstandenen Formaldehydmengen hatten sich wieder in Kohlenoxyd und Wasserstoff zersetzt.

Daraus ist ersichtlich, daß der Formaldehyd nie höher als 2volumprozentig entstehen darf und das Äthylen dementsprechend sehr verdünnt angewendet werden muß, indem es vorteilhaft mit mehr als dem doppelten Volumen Stickstoff oder Methan vermischt wird. Zur Vermeidung der Äthylenzersetzung ist ferner eine möglichst schnelle Strömungsgeschwindigkeit zu wählen, so daß die einzelnen Gasteilchen nur den Bruchteil einer Sekunde erhitzt werden. Sauerstoff wird zweckmäßig in mehrfachem Überschuß verwendet, berechnet auf die umgesetzte Äthylenmenge. Ohne Verwendung von Katalysatoren wurde eine 100prozentige Formaldehydausbeute (berechnet auf verbrauchtes Äthylen) bei 585° erzielt, während bei 600° die Ausbeute infolge Zersetzung des Äthylens bereits auf 50% abfällt.

Die *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst*²⁾ haben sich die Darstellung von Formaldehyd durch katalytische Oxydation von Dimethyläther, bei 350° über Kupfer- oder Silberkontakten, die mit quantitativer Ausbeute verläuft, *Péronne*³⁾ aus Äthylalkohol und *Trümpler* aus Methylamin⁴⁾ schützen lassen. All diese Verfahren besitzen jedoch zurzeit nur theoretisches, aber kaum nennenswertes praktisches Interesse.

¹⁾ Ann. 422, 36 (1921); D. R. P. 350 322.

²⁾ D. R. P. 413 448.

³⁾ Schwz. P. 74 843.

⁴⁾ Schwz. P. 111 120.

42. Katalytische Oxydation von Azetylen zu Oxalsäure.

Bei der Einwirkung von Oxydationsmitteln auf Azetylen können je nach den gewählten Bedingungen verschiedene Oxydationsprodukte und ebenso Wasseranlagerung auftreten; mit sauren Oxydationsmitteln findet Wasseranlagerung und Oxydation zu Essigsäure, mit alkalischen oxydierenden Mitteln Oxydation zu den Alkalisalzen der Ameisen-, Oxal- und Kohlensäure statt. Die gleichen Produkte werden bei anodischer Oxydation in saurem bzw. basischem Bad gebildet. Mittels neutraler Oxydationsmittel wie Wasserstoffsuperoxyd erhält man vornehmlich Bildung von Azetaldehyd und Essigsäure.

Bei Erwärmung von Azetylen-Sauerstoff-(Luft-)Gemischen und Überleiten über Katalysatoren ist es bisher nicht gelungen, sauerstoffhaltige wertvolle Oxydationszwischenprodukte zu fassen, da bei Anwesenheit von genügend Sauerstoff sofort restlose Verbrennung eintritt, während bei ungenügender Sauerstoffzugabe oder Ersatz derselben durch Kohlenoxyd oder Kohlensäure, die mildere Oxydationswirkungen besitzen, ein zumindest teilweiser Zerfall des Azetylens in Kohlenstoff und nur Oxydation des Wasserstoffs aber keine Bildung von Oxydationszwischenprodukten beobachtet werden kann. Diese Rußbildung tritt bei Azetylenluftgemischen im Bereiche zwischen 9,5 und 58,5% Azetylengehalt auf und ist auch zu industriellen Zwecken nutzbar gemacht worden.

Dennoch hat die Dr. A. Wacker, *Gesellschaft für elektrochemische Industrie*¹⁾ ein Verfahren zur katalytischen Oxydation von Azetylen zu Oxalsäure ausbilden können, wobei jedoch besondere Verhältnisse gewählt werden mußten. Man läßt hohe Reaktionstürme, die mit säurefestem Füllmaterial beschickt und mit gleichem Material ausgekleidet sind, mit 70- bis 75prozentiger Schwefelsäure, die zu 1% Quecksilber als Sulfat und daneben nitrose Gase gelöst enthält, berieseln und leitet im Gegenstrom ein Azetylenluftgemisch mit einem geringen Stickoxydgehalt langsam durch. Die gebildete, in der Schwefelsäure gelöste Oxalsäure, die aus dem Azetylen in einer Ausbeute von 82—85% entsteht, kristallisiert beim Erkalten der Lösung aus und kann durch geeignete Maßnahmen völlig gereinigt werden.

43. Oxydation von Azetylen zu Essigsäure.

Gestreift werden sollen kurz die Vorschläge, Azetylen in einer einzigen Stufe durch Hydratation und Oxydation in Essigsäure zu verwandeln. Gegenüber dem älteren Verfahren der Hydratation des Azetylens zu Azetaldehyd und nachfolgende Oxydation des Aldehyds zu Essigsäure besitzt dieser Vorschlag den Vorzug, in seiner technischen Durchführung bedeutend einfacher zu sein, da die Zwischenstufe des Aldehyds umgangen wird.

Nach dem Verfahren von *Dreyfus*¹⁾ leitet man ein aus 130 Teilen Azetylen und 80—100 Teilen Sauerstoff bestehendes Gasgemisch durch eine auf 50—100° gehaltene Mischung von 400 Teilen Essigsäure, 100 Teilen Wasser, 50 Teilen Quecksilbernitrat und 10 Teilen Zeroxyd; das Azetylen wird durch den Quecksilberkatalysator intermediär zu Azetaldehyd hydratisiert und anschließend sofort durch den mitgeführten Sauerstoff und das Zeroxyd, das einen vorzüglichen Oxydationskatalysator darstellt, zu Essigsäure oxydiert. Die auf Azetylen berechnete Ausbeute soll nach diesem Verfahren annähernd quantitativ sein.

Andere Wege zur Lösung dieses Problems schlägt *H. Plauston*²⁾ vor. Nach dessen Angaben preßt man ein aus gleichen Gewichtsmengen Azetylen und Wasserdampf bestehendes Gasgemisch nach Zusatz geringer Mengen Essig-, Schwefel-, Salpeter-, Phosphor- oder organischen Sulfo-säuren unter einem Druck von 5—10 Atmosphären durch ein säurefestes Stahlrohr und erhitzt das Reaktionsgemisch auf etwa 250—300°, wodurch das Azetylen hydratisiert³⁾ wird; zur Oxydation des gebildeten Aldehyds wird in der Mitte des Reaktionsrohres Luft oder Sauerstoff eingedrückt. Nach Kondensation des Reaktionsproduktes wird die gebildete Essigsäure abdestilliert; die als Katalysator dienenden Säuren gehen darauf unverbraucht in den Betrieb zurück.

Nach Angaben von *A. Wohl*⁴⁾ kann man nach folgender Verfahrensweise arbeiten. Ein Azetylen-Luft-Wasserdampfgemisch wird bei 300 bis 400° über Katalysatoren, die aus Metallvanadinen, Molybdaten oder Chromaten bestehen und auf Bimsstein oder sonstige Träger aufgetragen sein können, geleitet und die Abgase zwecks Kondensation der gebildeten Essigsäure derart gekühlt, daß die Abwärme gleichzeitig zur Dampferzeugung verwendet wird.

Über eine technische Durchführung dieser Verfahren ist noch nichts bekannt geworden.

44. Oxydation von Paraffinkohlenwasserstoffen zu Fettsäuren.

Die Fettnot der Kriegsjahre und ersten Nachkriegszeit in Verbindung mit den allgemeinen Fortschritten der Katalyse auf organisch-chemischem Gebiet hat es mit sich gebracht, daß auch das Gebiet der Oxydation von Paraffinkohlenwasserstoffen zu Fettsäuren erhöhte Beachtung fand; es gelang, aus Paraffinen die entsprechenden Fettsäuren darzustellen. Für Genußzwecke sind diese synthetischen Fettsäuren nicht geeignet, in der Seifenindustrie und für andere technische Verwendungszwecke können sie dagegen als ein vollwertiger Ersatz angesprochen werden; für

¹⁾ D. R. P. 409 947. ²⁾ F. P. 479 656. ³⁾ E. P. 156 152. ⁴⁾ E. P. 154 579.

diese Industriezweige werden jährlich etwa 250 000 t Fette verarbeitet, die zum Großteil aus dem Ausland eingeführt werden und mithin unsere Handelsbilanz mit einem nicht unbedeutenden Passivum belasten. Wenn es gelingt, technische hochgliedrige Kohlenwasserstoffe der Paraffinreihe nach einem wirtschaftlichen Verfahren zu Fettsäuren, deren Alkalisalze gutes Schaumbildungsvermögen besitzen, zu oxydieren, käme dieser Passivposten zum Teil in Wegfall und der deutschen Volkswirtschaft wären neue nutzbringende Arbeitsmöglichkeiten geboten. Trotz reichlich zehnjähriger umfassender Bearbeitung dieses Gebietes scheint es jedoch erst jetzt möglich geworden zu sein, dieses Oxydationsverfahren so nutzbringend zu gestalten, daß die so gewonnenen Fettsäuren neben den natürlichen eingeführten Fetten sich im Preis und in ihrer Güte behaupten können.

Die zahlreichen einschlägigen Verfahren zur Oxydation von Kohlenwasserstoffen lassen sich fast sämtlich in zwei Gruppen einordnen: 1. Krackung von Paraffinkohlenwasserstoffen, verbunden mit gleichzeitiger Oxydation der Spaltprodukte und 2. unmittelbare Oxydation von Kohlenwasserstoffen mit molekularem Sauerstoff.

Die technischen Vorschläge zu der ersten Gruppe dieser Verfahren reichen lange zurück, von den älteren Arbeiten sollen nur die von *Nördlinger*, *Harries*, *Albrecht* und *Koetschau*¹⁾ erwähnt werden. Sie beruhen sämtlich auf dem Prinzip, Olefine bzw. Diolefine mittels Ozon über die entsprechenden Ozonide in Fettsäuren zu verwandeln. Diese Olefine lassen sich auch aus den entsprechenden Paraffinen durch Chlorieren und Abspalten von Chlorwasserstoff²⁾ oder durch schonende Krackung erhalten.³⁾ Für das Gebiet der Katalyse bieten diese Verfahren jedoch nichts Wesentliches.

Ungleich wichtiger sind die Verfahren der direkten Oxydation der Paraffinkohlenwasserstoffe zu Fettsäuren. Ihr wesentlicher Vorteil liegt darin begründet, daß die Umwandlung des Kohlenwasserstoffs in die entsprechende Säure in einer Stufe vollzogen wird. In bezug auf die älteren Vorschläge sei nur auf die eingehenden umfassenden Literaturzusammenstellungen von *Kazuo Ando*⁴⁾ und *Gault* und *Boisset*⁵⁾ verwiesen, da sämtliche Verfahren wohl gute Vorarbeit geleistet haben, aber nie zur technischen Durchführung gelangt sind.

Das erste technisch brauchbare und gut durchgearbeitete Verfahren stammt von der Firma *Pardubitzer Fabrik für Mineralölchemie, A.-G.*⁶⁾, nach dem Paraffin bei 115—125° mehrere Tage in Gegenwart von Queck-

¹⁾ Literaturzusammenstellung s. Ges. Abh. z. Kenntnis der Kohle S. 2 (1917).

²⁾ *Schaarschmidt* und *Thiele*, Ber. Deutsch. Chem. Ges. **53**, 2128 (1928).

³⁾ *G. Schicht* A.-G., Aussig; Ö. P. 89 635.

⁴⁾ Journ. Chem. Ind. Tokyo **24**, 7 (1921).

⁵⁾ Les Matières grasses Nr. 161, 5930; Nr. 164, 5998 (1921); 6105 (1922).

⁶⁾ E. PP. 131 301, 131 302, 131 303; Schwz. P. 82 057; F. PP. 505 126, 22 509.

silberoxyd als Katalysator mit Luft verblasen wird, wodurch zu etwa 66% höhere Fettsäuren gebildet werden. Die Oxydation wird zweckmäßig in Aluminiumbehältern, die indirekt beheizt werden, vorgenommen, um die Kesselwände vor Korrosion zu schützen und schädliche oxydische Einflüsse zu vermeiden.

Eingehende Untersuchungen unternahm *F. Fischer* mit seinen Mitarbeitern.¹⁾ Das Paraffin wurde in Gegenwart von Soda als katalytisch wirkendem Zusatz bei höherer Temperatur mit Luft unter Sauerstoffdruck behandelt, und der Einfluß des Druckes, der Temperatur, Einwirkungsdauer, Rührgeschwindigkeit näher untersucht; als optimale Bedingungen wurden 170° und ein Druck von 20 Atmosphären Sauerstoff festgestellt. Aus Versuchen unter gleichzeitigem Zusatz von Benzolkohlenwasserstoffen ergab es sich, daß letztere unter diesen Bedingungen gleichfalls oxydiert wurden, während sie allein angewandt keiner Oxydation unterliegen. Diese Beobachtungen waren sehr wertvoll, da damit gleichzeitig der Reaktionsmechanismus der Oxydation des Paraffins aufgeklärt werden konnte. Die Paraffinkohlenwasserstoffe bilden primäre Peroxyde, die darauf sofort zu Säuren umgebildet werden.

Metallische bzw. oxydische Katalysatoren wurden für diese Oxydation erstmalig von *Kelber*²⁾ mit Erfolg verwendet; nach dessen Angaben eignen sich als solche insbesondere Platinmetalle, Osmiumtetroxyd und Manganverbindungen. Diese Untersuchungen stehen in Einklang mit den Arbeiten von *L. Ubbelohde* und *S. Eisenstein*.³⁾ Oxydiert man Paraffin durch Erhitzen unter gleichzeitigem Einleiten von Luft oder Sauerstoff, so treten bereits unterhalb 200° starke Zersetzungen auf. Die Bildung von Fettsäuren beginnt bereits bei 100 bis 110°, die Sauerstoffeinwirkung erfolgt jedoch nur sehr langsam, so daß nach 72stündigem Erhitzen auf 100° bestenfalls ein Produkt mit VZ 53 erhalten werden kann, das zudem stechenden Geruch und dunkle Färbung aufweist. Viel rascher und besser verläuft die Oxydation in Gegenwart von Katalysatoren, es genügt bereits ein Zusatz von 1% Manganstearat. Unter diesen Umständen wird nach nur kurzer Sauerstoffeinleitungsdauer ein Reaktionsprodukt von rein weißer Farbe erhalten, dessen Verseifungszahl VZ 198 eine Ausbeute von 83% an Fettsäuren bedeutet. Geruch, Farbe und Aussehen des Reaktionsproduktes ähneln den Säuren des Kokosöls; Nebenreaktionen werden fast völlig vermieden. Die Wirkungsart des Katalysators wird mit Recht etwa wie folgt angenommen. Infolge Hydrolyse findet sich in der Aufschlammung freies Manganhydroxyd, das weitere Hydroxylgruppen aufzunehmen vermag, es entsteht dadurch

¹⁾ Ges. Abh. z. Kenntnis der Kohle 4, 48 (1919).

²⁾ Ber. Deutsch. Chem. Ges. 53, 66 (1920).

³⁾ Mitt. aus dem Deutschen Forschungsinstitut für Textilstoffe 1918, Heft 4.

Mangansuperoxydhydrat. Dieses oxydiert das Paraffin und reduziert sich selbst gleichzeitig zu Manganstearat. Zur Katalyse ist die Gegenwart von Wasser — optimal 2,5% — unbedingt erforderlich. Das erhaltene technische Reaktionsprodukt läßt sich gut zu Kern- und Leimseifen verarbeiten, bei einer qualitativen Untersuchung wurden in dem erhaltenen Säuregemisch neben festen Fettsäuren auch Buttersäure, Valeriansäure und Kaprylsäure nachgewiesen.

Über die Eignung der einzelnen technischen Kohlenwasserstoffe zur katalytischen Oxydation nach diesem Verfahren sei nachfolgende Tabelle angeführt:

Ausgangsmaterial	Reaktionsdauer	VZ des Reaktionsproduktes
Galizisches Erdölparaffin	12 Stunden	208
Braunkohlenteerparaffin	12 „	206
Schieferöl	19 „	146
Rumänisches Spindelöl	19 „	141
Erdöldestillat aus Pechelbronneröl	19 „	77

Hieraus ist ersichtlich, daß nach dieser Methode nur technische Paraffine genügend oxydiert werden können, Öle dagegen in unvollkommenem Maße.

Die gleiche Beobachtung der Notwendigkeit von Wasser als Beförderer der Reaktion machte die *Kliva G. m. b. H.*¹⁾ unabhängig von *Ubbelohde* und *Eisenstein*. Nach diesem patentierten Verfahren leitet man durch das auf etwa 120—150° erhitzte Paraffin die Luft unter Beigabe von mehreren Prozenten Wasserdampf und verwendet als Katalysatoren Oxyde oder Salze der Metalle der Eisen- und Kupfergruppen oder der seltenen Erden.

Von den weiteren technischen Arbeiten, die meist die Auffindung geeigneter Katalysatoren zur Folge hatten, seien die Vorschläge der *Centra A.-G.*²⁾, von *Zerner*³⁾ und *Winternitz*, *Bullinger* und *Teichner*⁴⁾, die sich die Verwendung von Magnesia und Kalk als Katalysator schützen ließen, und der Farbenfabriken vorm. *F. Bayer & Co.*⁵⁾, die eine günstige Wirkung von 2% Natrium, Kalium oder Aluminium feststellen, genannt. Nach Angaben der *Deutschen Erdöl-A.-G.*⁶⁾ bilden auch Nickel- und Kupfersalze, nach *James*⁷⁾ Heterokomplexe aus Molybdän-, Wolfram-, Uran- und Kobaltoxyden geeignete Katalysatoren.

Nach einem Verfahren der *B. A. S. F.*⁸⁾ kann man Paraffin, aber auch Zeresin, Vaseline, Paraffinöl und ähnliche Kohlenwasserstoffe oxydieren;

¹⁾ D. R. P. 382 496.

²⁾ F. P. 546 269.

³⁾ E. P. 174 611.

⁴⁾ E. PP. 174 642, 174 643; F. P. 521 228.

⁵⁾ D. R. P. 346 520.

⁶⁾ E. P. 148 892; F. P. 520 106.

⁷⁾ Chem. Metall. Engin. 26, 209 (1922).

⁸⁾ D. R. P. 405 850; F. P. 552 416.

zwecks Entfernung zur Verharzung neigender ungesättigter Kohlenwasserstoffe müssen die Kohlenwasserstoffe jedoch zuvor zweckmäßig durch Behandeln mit flüssiger schwefliger Säure von diesen gereinigt werden. Das Ausgangsmaterial wird daraufhin geschmolzen und in vorbeheizte große Kessel eingelassen, die mit nicht porösen groboberflächigen Stoffen angefüllt sind. Als Füllkörper eignen sich insbesondere Glas, Porzellan, Kupfer, Eisen, Mangan und Aluminium. Dieses Material soll über die Fläche der ruhenden flüssigen Kohlenwasserstoffe herausragen; nach Anheizen auf 160° wird darauf von unten durch den Kessel Preßluft eingedrückt, die sich infolge des Füllmaterials in kleine Gasblasen zerteilt, die Masse durcheinander wirbelt und Rührwerke oder andere mechanische Mittel überflüssig macht. Die Füllmaterialien wirken gleichzeitig katalytisch begünstigend auf die Oxydation.

Sämtliche Arbeiten haben jedoch bisher nicht zu technisch befriedigenden Ergebnissen geführt und werden, soviel bekannt ist, zurzeit nicht mehr ausgebeutet, da die Herstellungskosten bei der Verwendung von Paraffin gegenüber den Naturprodukten zu hoch sind. Aussichtsreicher sind die Vorschläge, rohe technische mineralische Öle zu den entsprechenden Fettsäuren zu oxydieren. Die darin enthaltenen harzartigen Stoffe müssen jedoch zuvor durch Behandeln mit konzentrierter Schwefelsäure entfernt werden, da sie bei ihrer eigenen Oxydation nur schwer entfernbare braunschwarz gefärbte Harze bilden, die die Fettsäuren unansehnlich erscheinen lassen. Aber auch diese Verfahren, die von denen der Paraffin-oxydation nur wenig verschieden sind, werden wegen zu hoher Fabrikationskosten nicht mehr ausgeführt.

Nach neuen Angaben¹⁾ soll es der *I. G. Farbenindustrie A.-G.* vor kurzem gelungen sein, das Verfahren wirtschaftlich so zu gestalten, daß es für die Seifenindustrie wieder erhöhte Bedeutung hat, da durch Anwendung geeigneter Katalysatoren die Oxydationsdauer auf einen Bruchteil der bisher notwendigen Zeit herabgemindert werden konnte. Die entstandenen Fettsäuren enthalten geringe Mengen an Oxyfettsäuren und sind den aus Naturfetten gewonnenen Säuren völlig gleichwertig.

45. Oxydation von fetten Ölen.

Öle lassen sich in der Wärme bei 80–90° durch vorsichtige Oxydation mit Luft in Gegenwart von Katalysatoren, wie Kobaltborat, Manganborat oder auch andere Sauerstoffüberträger, wie Nickel- oder Eisensalze, von dunkelgefärbten Anteilen reinigen und bleichen. Diese schonende Oxydation bewirkt Spaltung der gefärbten Substanzen, die zu leicht

¹⁾ C. Krauch, Vortrag über „Katalyse in der Chemie der Kohlenwasserstoffverbindungen“; 2. Internationale Konferenz für bituminöse Kohle, Pittsburg Pa., 1928.

flüchtigen Stoffen, wie Kohlensäure und Aldehyden, abgebaut werden. Die Bleichung erfolgt sehr schnell, bei Verwendung von 0,1 % Kobaltborat ist sie in 3½, von 0,2 % Manganborat nach 4 Stunden vollendet. Zweckmäßig arbeitet man im Rührautoklaven unter etwa 20 Atmosphären Druck.¹⁾

Bei Verwendung ungesättigter Öle als Ausgangsmaterial dagegen erhält man nach deren Oxydation verdickte, harzartige Massen, die selbst in siedendem Alkohol fast unlöslich sind. Diese „Trocknung“ der Öle setzt das Vorhandensein ungesättigter Bindungen voraus, als Ausgangsmaterial dient z. B. Leinöl, chinesisches Holzöl und Terpentinöl. Als Katalysatoren sind für die Trocknung Kobalt-, Mangan-, Eisen-, Chrom-, Blei- und Cersalze geeignet. Diese Katalysatoren bilden mit den Ölen Seifen, ihr Oxydationsvermögen beruht auf der Möglichkeit, intermediär mehrere Oxydationsstufen zu bilden; als Katalysator für die Leinöltrocknung wird zumeist Mangan in Form von Manganstearat zugesetzt, für die Verdickung von Terpentinöl bildet harzsaures Mangan den besten Beschleuniger.²⁾ Für die Oxydation von chinesischem Holzöl erweisen sich nach *Rhodes* und *Ling*³⁾ Kobaltverbindungen, nach *Ludwig*⁴⁾ Mangan- und Bleiverbindungen, in einem Mengenverhältnis von 0,03 % bzw. 0,26 % angewendet, als besonders geeignete Katalysatoren. Einwirkung von Licht, höherer Temperatur und Druck bilden weitere Beförderer der Oxydation.

Der Verlauf der Trocknung wird durch laufende Überprüfung der Sauerstoffzahl festgestellt; diese Zahl bedeutet die Gewichtsvermehrung durch Anlagerung von Sauerstoff in Prozenten des angewandten Öls. Diese Sauerstoffzahl entspricht jedoch nur zu Beginn genau der wirklich aufgenommenen Sauerstoffmenge, im weiteren Verlauf der Oxydation wird sie zu klein gefunden, da das Gewicht des Öls durch Abdestillieren von Kohlensäure und flüchtigen Verbindungen verringert wird. Sie steigt zuerst nur langsam, darauf jedoch sehr rasch an, um bald ihren Maximalwert zu erreichen. Darauf bleibt sie trotz weiterer Sauerstoffaufnahme annähernd konstant, da die abgegebenen Dämpfe den aufgenommenen Sauerstoffmengen ungefähr gleich sind.

46. Oxydation von Methylalkohol zu Formaldehyd.

Besonderes Interesse für das gesamte Gebiet der organisch-chemischen katalytischen Chemie bietet die Oxydation des Methylalkohols zu Formaldehyd, da sie eine der ältesten bekannten katalytisch bedingten Reaktionen darstellt. Bereits im Jahre 1867 beobachtete *A. W. Hofmann*⁵⁾ die Bildung von Formaldehyd bei der flammenlosen Verbrennung eines Methylalkohol-

¹⁾ *H. Rai*, Journ. Soc. Chem. Ind. 36, 948 (1917).

²⁾ *H. Taradoir*, Compt. rend. de l'acad. des sciences 182, 61 (1926).

³⁾ Ind. Engin. Chem. 17, 508 (1925). ⁴⁾ Ind. Engin. Chem. 17, 1160 (1925).

⁵⁾ Ann. 145, 357 (1868); 176, 129 (1875).

luftgemisches an der glühenden Platinspirale und einige Zeit später erfolgte von *Trillat*¹⁾ die erste patentrechtliche Anmeldung dieses Verfahrens. Dennoch dauerte es noch geraume Zeit, bis diese Möglichkeit der Formaldehyddarstellung zu technischen Erfolgen führte, zumal in der ersten Zeit die Ausbeute noch sehr zu wünschen übrigließ und der wirtschaftlichen Durchführung insbesondere apparative Schwierigkeiten im Wege standen. Da in der ersten Zeit die Erzeugung des Luft-Methylalkoholgemenges dadurch erfolgte, daß Luft stets durch den Methylalkohol hindurchgesaugt wurde, erhielt man ein Gemisch, das einen verhältnismäßig hohen Methylalkoholüberschuß enthielt. Dieses wurde darauf über glühende Kontaktmassen geleitet; infolge des mehr oder weniger großen Methylalkoholüberschusses entstanden leicht explosive Gasgemische, zumal wenn der Alkohol nicht zur völligen Sättigung ausreichte oder durch Undichtigkeiten der Apparatur Sekundärluft zuströmen konnte. Die Schwierigkeit der nur schwer regelbaren Sättigung der Luft mit Methylalkoholdampf überwand *H. Klar* und *K. Schulze*²⁾ erstmalig durch Anwendung eines auf dem Gegenstromprinzip beruhenden Sättigers, der das Vorbild für sämtliche weiteren auf dem gleichen Gebiet der Absättigung von Gasen durch Dämpfe mit bestimmtem Partialdruck geschaffenen Apparaturen wie der Karbonisierapparate wurde. Das Prinzip, nach dem dieses Verfahren arbeitet, sei nur kurz gestreift. Der Mischturm besteht aus einer hohen, mit Koks oder anderen großoberflächigen Körpern gefüllten Kolonne und ist durch einen äußeren Mantel mit Warmluft, Dampf oder Warmwasser auf bestimmte Temperatur heizbar. Das großflächige Verteilmittel wird von Methylalkohol herieselt, während im Gegenstrom hierzu von unten nach oben auf gleiche Temperatur vorgewärmte Luft streicht und sich gemäß dem Partialdruck des Methylalkohols mit dessen Dampf sättigt.

Auf dieser Grundlage fußend begannen darauf insbesondere durch *I. E. Orloff*³⁾ eingehende Untersuchungen theoretischer und praktischer Art über die Technik der Methylalkoholoxydation. Dieser schlug folgende Verfahrensweise vor: Luft wird zunächst bei 53–54° in einem Mischapparat mit Methylalkohol gesättigt und darauf durch engwandige Kupferrohre geleitet, die gleichzeitig als Kontakt wirken. Am Anfang des Rohres befindet sich eine Zündpille aus platinierterm Bimsstein, die die Oxydation einleitet und damit gleichzeitig weitere Erwärmung des Kontaktrohres unnötig macht. Die Vorkühlung des Reaktionsgases erfolgt bei 41–42°, so daß nahezu das gesamte gebildete Wasser, das zu 40% Formaldehyd gelöst enthält, kondensiert wird, während der Methylalkohol durch indirekte Wasserkühlung und weiterer Formaldehyd durch Waschen mit Wasser herausgenommen werden.

¹⁾ D. R. P. 55 176.

²⁾ D. R. P. 106 495.

³⁾ *I. E. Orloff*, Formaldehyd, Leipzig 1909.

Die genaue Beschreibung einer modernen Fabrikationsanlage der Firma C. O. Gaßner, Berlin, veröffentlicht A. Menzel¹⁾ (Abb. 7). Danach wird Luft nach Komprimieren auf 2 Atmosphären von mitgeführten Öl- und Wasserteilchen befreit, durch ein Filter von Stauteilchen gereinigt

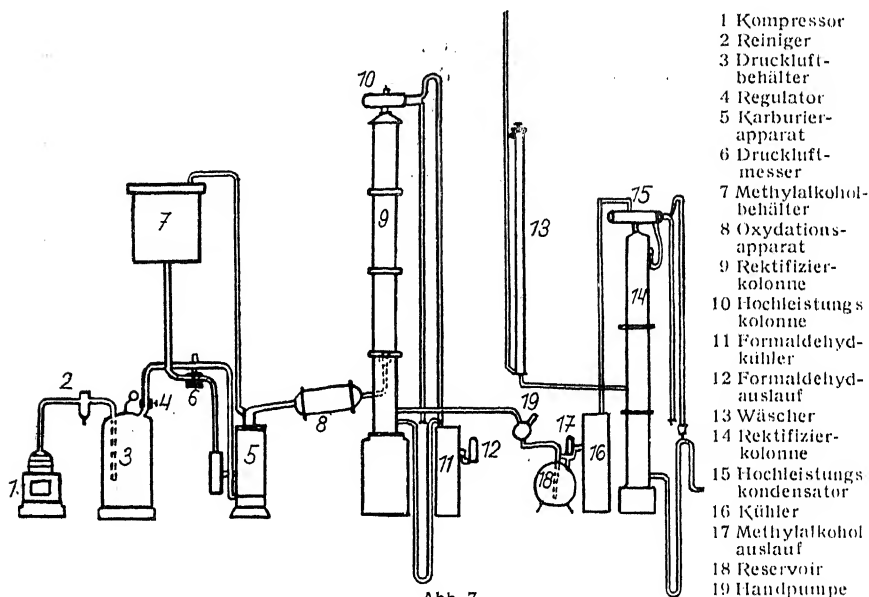


Abb. 7.

und darauf einem Preßluftbehälter zugeführt; aus diesem tritt die Luft kontinuierlich in den Methylalkoholsättiger und wird vor dem Eintritt durch ein besonderes in dieser Leitung befindliches Luftregulierungsventil auf eine bestimmte Strömungsmenge abgedrosselt. Durch besondere Meßorgane, wie Durchflußmesser, Schwimmer und Temperaturmeßstellen kann ferner der Karbonisierapparat laufend überwacht werden, insbesondere wird die jeweilig durchfließende Methylalkoholmenge selbsttätig im Absperrventil geregelt. Die Einhaltung der notwendigen Karbonisierungstemperatur auf $\pm 0,5^\circ$ bewirkt ein Temperaturregler, der die selbsttätige Öffnung oder Schließung eines Dampfzuführungsventils für indirekte Heizung besorgt. Das erwärmte Methylalkoholluftgemisch wird anschließend durch gut isolierte Rohre dem eigentlichen Oxydationsapparat zugeführt, der aus einer Reihe von Kupferrohren, die mit Kontaktpulver angefüllt sind, besteht.

Durch eine besondere Beheizungsart wird zunächst die für die Oxydation günstigste Optimaltemperatur eingestellt, während der fortlaufenden

¹⁾ A. Menzel, Formaldehyd, Leipzig 1927.

den Oxydation ist darauf keine weitere Heizung, dafür schwache Kühlung notwendig; diese wird durch Kühlen der Rohre mit Druckluft bewirkt. Das den Reaktionsapparat verlassende Dampf-Gasgemisch enthält nunmehr nur noch Stickstoff, Wasserdampf, Formaldehyd und unveränderten Methylalkohol, die nach Kondensation in einem Wasserkühler durch eine Rektifizierkolonne in 40prozentigen Formaldehyd (Formalin) und Methylalkohol getrennt werden. Der Methylalkoholdampf wird kondensiert und in den Betrieb zurückgeführt. Nach Angaben der ausführenden Firma erhält man bei einer Tagesleistung von 600 kg Methylalkohol etwa 1200 kg 40 volumenprozentiges Formalin, für die ein Dampfverbrauch von 280 kg mit 3—4 Atmosphären und ein Kraftverbrauch von 7 PS für den Luftkompressor nötig sind. Als Kontaktkörper wird insbesondere Kupfer verwendet.

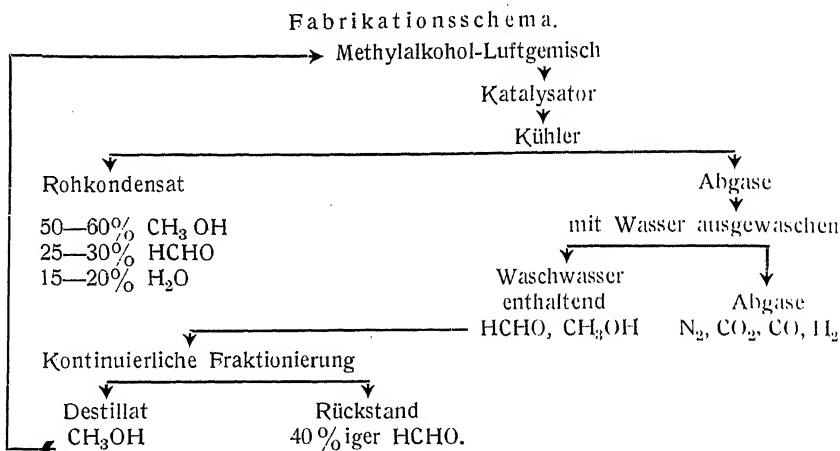
Die technische Durchführung der Formaldehydgewinnung aus den Abgasen bot zunächst Schwierigkeiten, da es nur schwer gelang, einen reinen 40prozentigen Formaldehyd und restlose Wiedergewinnung des Methylalkoholüberschusses zu erzielen. Die Bestandteile der Abgase können wie folgt untergeteilt werden:

1. Dampf- und gasförmige Produkte, die aus unverändertem Methylalkohol, Formaldehyd und Wasser bestehen und durch Abkühlen auf 10—15° fast restlos gewonnen werden können;
2. gasförmige Produkte, die weder durch Kondensation noch Waschen der Gase mit Wasser gewonnen werden können, wie Stickstoff der Oxydationsluft, Kohlensäure, durch vollständige Oxydation von Methylalkohol entstanden, und Kohlenoxyd und Wasserstoff, durch thermische Zersetzung des Formaldehyds gebildet.

Das rohe Kondensationsprodukt ist im Mittel wie folgt zusammengesetzt: 50—60% Methylalkohol, 25—30% Formaldehyd und 15—20% Wasser; für eine einfache Fraktionierung des Kondensates zwecks Entfernung des Methylalkohols würde demnach die vorhandene Wassermenge nicht ausreichen, um den Aldehyd als 40-volumenprozentige Lösung zu binden, sondern es ist dem Rohprodukt noch Waschwasser, das zur Auswaschung der Restgase von mitgeführtem Aldehyd und Alkohol dient, zuzusetzen, bis auf 1 Teil Formaldehyd 1,4 Teile Wasser entfallen. Diese einfache Rektifikation besitzt nun jedoch den Nachteil, daß sie nicht kontinuierlich durchführbar ist, sondern daß erst stets gewisse Kondensatmengen angesammelt werden müssen. Ihre Durchführung beansprucht ferner eine erhebliche Zeit, wenn die Rektifikation quantitativ vonstatten gehen soll, so daß der heiße Formaldehyd in geringen Mengen chemischen Veränderungen unterworfen sein kann und weitere Verluste durch Undichtigkeiten der Apparatur auftreten können.

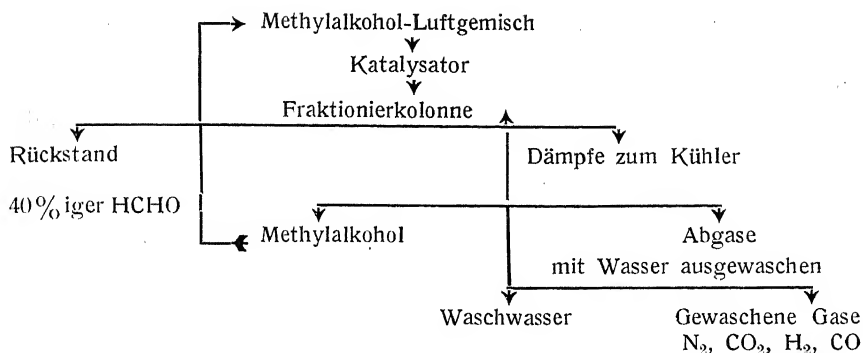
Diese Schwierigkeiten werden nach den folgenden kontinuierlich arbeitenden Verfahren größtenteils vermieden.

Nach dem ersten Verfahren¹⁾ werden die Abgase zunächst abgekühlt und das Kondensat fortlaufend in den oberen Teil einer Fraktionierkolonne eingeführt. Während das Kondensat die Böden dieser Kolonne herabrieselt, wird es vom Methylalkohol befreit, und da gleichzeitig das Waschwasser der Abgase, das in bestimmter Menge zum Auswaschen der Abgase Verwendung findet, ebenfalls in den oberen Teil der Kolonne eingeführt wird, erhält man in deren mit einem Kühler verbundenen Auslauf reinen 40prozentigen Formaldehyd. Die aus dieser Kolonne abziehenden Methylalkoholdämpfe werden in einer darüber befindlichen Konzentrationskolonne, die einen Kühler und Kondensator besitzt, konzentriert und in den Oxydationskreislauf zurückgeführt.

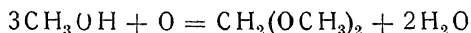


Dieses Verfahren kann dahin abgeändert werden, daß die heißen Abgase ohne zwischenstufige Kondensation direkt dem Unterteil einer Fraktionierkolonne zugeführt werden, die derart dimensioniert ist, daß in einem darunter befindlichen Kühler der reine 40prozentige Formaldehyd gewonnen wird, während die Methylalkoholdämpfe in einem zweiten darüber befindlichen Kühler kondensiert werden. Das notwendige Zuschußwasser (Waschwasser der Abgase) wird der ersten Kolonne auf einem ihrer obersten Böden fortlaufend zugeführt. Diese Art der Anlagen empfiehlt sich besonders, wenn die Abgase nur eines Kontaktapparates aufgearbeitet werden sollen, da sich andernfalls laufende Kontrollen der Ausbeuten nur schwer bewerkstelligen lassen. Schematisch erfolgt die Aufarbeitung der Abgase folgendermaßen:

¹⁾ Vgl. R. O. Herzog, Chem. Technologie der organischen Verbindungen. 1927, 2. Aufl., S. 772.



Nebenher wird über dem Kontakt laufend ein Bruchteil des Methylalkohols unter Wasserabspaltung und gleichzeitiger partieller Oxydation nach der Gleichung



in Methylalkohol verwandelt, das bei der Rektifikation der Dämpfe in der Methylalkoholfraction wiedergewonnen wird und in den Betrieb zurückgeht.

Vergleichende Untersuchungen von Fokin¹⁾ über die Wirksamkeit der einzelnen Katalysatoren ergaben folgende Ausbeuten an Formaldehyd (bezogen auf 100 Teile Methylalkohol):

vergoldeter Asbest	71	reduziertes Kupfer	2,8
versilberter Asbest.	64—66	gepulvertes Mangan	2
verkupferter Asbest	43—47	Aluminiumspäne	1,5
platinierter Asbest	5,2	reduziertes Nickel.	1,08

Im wesentlichen wurden diese Ergebnisse von Thomas²⁾ bestätigt.

Besonders gute Ausbeuten sind mit Mischkatalysatoren erhalten worden, wie die umstehende Aufstellung zeigt, die die durch Patente geschützten Katalysatoren aufführt. Bei Umsetzungen des Methylalkohols zu über 70% ist Heizung des Katalysatorrohres nicht erforderlich, da die freiwerdende Reaktionswärme genügt, die notwendige Kontakttemperatur fortwährend aufrechtzuerhalten. Dies trifft z. B. bei Verwendung von vergoldetem oder versilbertem Asbest zu, während ein Kupfer-Asbestkatalysator noch fortlaufende Heizung benötigt, wenn nicht eine Zündkerze aus Platin oder Palladium vorgelegt wird, die das Gas-Dampfgemisch genügend anwärmt. Blei in den Katalysatoren wirkt als ein starkes Kontaktgift. Bei Verwendung von synthetischem nach dem Methanolverfahren hergestellten Methylalkohol ist ferner darauf zu achten, daß dieser zuvor sorgfältig von Spuren von Eisenpentakarbonyl gereinigt ist.

¹⁾ P. Sabatier, Die Katalyse in der organischen Chemie. 2. Aufl., deutsche Übersetzung, Leipzig 1927.

²⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. 42, 867 (1920).

Eine Möglichkeit hierfür bietet ein Verfahren der *B. A. S. F.*¹⁾ Nach diesem läßt man das Gemisch von Luft und Methylalkohol zuvor bei etwa 200—300° über indifferentes Material (Glas, Quarz, Porzellan) streichen, wodurch das Eisenpentakarbonyl gespalten wird. Über die Giftigkeit des Karbonyls gibt dieses Werk an, daß Methanol, das Eisenpentakarbonyl nur zu 19 mg in 1 l enthält, über einem Kontakt, der normal eine Oxydation zu 83—84% bewirkt, sofort nur noch zu 56% Ausbeute an Formaldehyd ergibt, und daß nach sehr kurzer Zeit der Kontakt völlig inaktiv wird.

Patentnummer	Patentinhaber	Kontaktmaterial	Bemerkungen
D. R. P. 228 697 A. P. 1 383 059 F. P. 533 292 Schwz. P. 95 372 E. P. 163 980 D. R. P. 275 518	<i>O. Blank</i> <i>The Barret Corp.</i> <i>B. A. S. F.</i>	Silber Vanadium-pentoxyd Ruthenium-asbest Metallpaare	Optimaltemperatur 275°, Luft in erheblichem Überschuß anwenden Steigerung der Ausbeuten wie folgt bei 420°: reines Kupfer 70% reines Silber 75% platinirtes Kupfer 77% platinirtes Silber 96% (1:10 000)
D. R. P. 402 849 F. P. 467 076	<i>Holzverkohlungs-industrie A.-G.</i>		Anwärmung der Gase im Gegenstromprinzip in äußerem Mantel, Katalysatorrohr darin konaxial gelagert
D. R. P. 403 429 E. P. 206 158 Can. F. 242 915 F. P. 571 904 F. P. 620 754	<i>Établissements Barbet</i> <i>Fabrique de Produits Chimiques „Vala“</i>	Kupferdraht-netz Holzkohle	Optimaltemperatur Dunkelrotglut der Kohle, Verwendungsmöglichkeit von rohem empyreumatische Substanzen enthaltendem Holzgeist

47. Oxydation von Äthylalkohol zu Azetaldehyd.

Die katalytische Oxydation von Äthylalkohol zu Azetaldehyd ist durch die Untersuchungen der *Holzverkohlungsindustrie A.-G.*, Konstanz, der *Roeßler und Haßlacher Co.*, New York, und der *United States Industrial Co.* theoretisch und praktisch als gelöst anzusehen, ihre technische Durchführung ist jedoch von der Marktlage für Äthylalkohol und Azetaldehyd bzw. Eisessig und Azeton abhängig und hat zurzeit nur in Nordamerika und anderen Ländern mit billigen Getreide- und Kartoffelpreisen Aussicht auf gewinnbringende Durchführung, zumal nach neuesten Forschungen

¹⁾ D. R. P. 420 442.

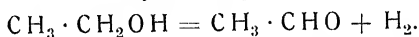
von der *I. G. Farbenindustrie* und *F. Fischer* und seinen Mitarbeitern durch die Darstellung des Azetylens aus dem Methan des Kokereigases der Preisstand für letztere Produkte in Zukunft fallen dürfte.

Nach dem Verfahren der *Holzverkohlungsindustrie*¹⁾ wird ein Alkohol-luftgemisch, bestehend aus 8 kg Alkoholdampf und 10 m³ Luft in Quarz- oder Porzellanrohren durch Silberdrahtnetze als Katalysator geleitet. Zu Beginn wird der Kontakt durch kurzes Erwärmen auf Rotglut gebracht und somit die Reaktion eingeleitet, worauf diese ohne weitere Wärmezufuhr von selbst verläuft, da der Kontakt weiter im Glühen bleibt. Die Ausbeute an Azetaldehyd beträgt 90—93% der theoretischen Ausbeute, die Abscheidung des Aldehydes erfolgt durch Kondensation oder Auswaschen der Abgase mit Wasser. Anwendung von Silberdrahtnetz bewirkt gegenüber versilbertem Asbest den Vorteil, daß lokale Überhitzungen vermieden werden und damit die Durchsatzgeschwindigkeit gesteigert und nebenher um etwa 20% erhöht werden kann. Im Quarzrohr von 18 mm lichter Weite, das auf eine Länge von 60 mm mit Silberdrahtnetzgewebe gefüllt ist, können stündlich 20 g Alkohol und 25 l Luft mit 93% Ausbeute an Aldehyd umgesetzt werden.

Davon völlig verschieden ist die von *Roeßler* und *Haßlacher*²⁾ und der *U. S. A. Industrial Alcohol Co.*³⁾ ausgearbeitete Methode, nach der Äthylalkohol bei erhöhter Temperatur über Metallgemischkontakten in Aldehyd und Wasserstoff gespalten wird. Während die oben beschriebene partielle Oxydation nach der Gleichung



stattfindet, verläuft diese Dehydrierung nach



Zu diesem Zweck leitet man den Alkoholdampf bei erhöhter Temperatur, etwa 300°, über Metallgemische, bestehend aus Kupfer, Nickel, Chrom oder Eisen oder bei 400—450° über Metallkatalysatoren, die aus gleichen Teilen Kupfer und Zink bestehen, in Form von Drähten, Drahtnetzen oder Granalien, oder auf inerte Körper aufgetragen sind, und erhält dadurch Azetaldehyd in einer Ausbeute von etwa 90%, während der Rest aus CO, CO₂ und CH₄ besteht. Das austretende Gasgemisch wird zunächst durch Luftkühlung auf 25° abgekühlt, um nicht umgesetzten Äthylalkohol zu kondensieren, der Dampfrest darauf komprimiert und der Aldehyd bei 10—15° abgeschieden. Der Prozeß arbeitet kontinuierlich; die Wirkungsdauer des Kontaktes ist sehr groß, die Reaktion verläuft jedoch endotherm, so daß stetig Wärme zugeführt werden muß.

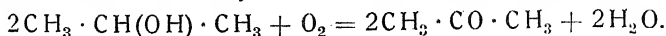
Oxydation von Isopropylalkohol zu Azeton. Isopropylalkohol, in den Vereinigten Staaten in beträchtlicher Menge durch Hydratisierung des

¹⁾ D. R. P. 422 729.

²⁾ A. P. 155 539.

³⁾ A. P. 1 388 841.

Propylens der Krackgase gewonnen, kann als Ausgangsmaterial für Azeton verwendet werden. Die Oxydation verläuft nach der Gleichung



Der Isopropylalkohol wird nach *S. B. Hunt*¹⁾ in Dampfform mit der zur Oxydation theoretisch notwendigen Menge Luft gemischt über Kontakte, für die sich insbesondere auf metallische Träger, wie Nickel, Nickel-Chrom und Monelmetall niedergeschlagenes Kupfer, ferner Eisen, Silber, Platin, Platinschwarz, Oxyde des Zinn, Chroms, Kobalts, Vanadins oder entsprechende Metalloxydgemische eignen, bei 425—480° geleitet. Die austretenden Dämpfe werden kondensiert und der Rest durch Auswaschen mit Wasser in Waschtürmen herausgenommen. Bei Verwendung von Kupfer als Katalysator beträgt die Ausbeute an Azeton 75%, von kupferplattierten Eisenspänen 60%, von Stahlwolle 55%.

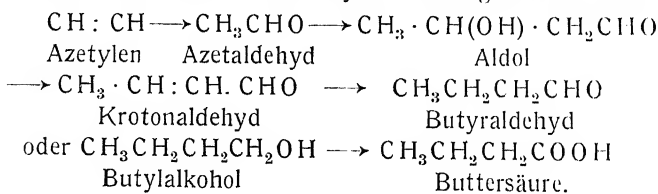
Analog hierzu arbeitet die *I. G. Farbenindustrie A.-G.*²⁾, die als Katalysator jedoch Zinkphosphid verwendet und dadurch die Ausbeute auf über 80% Azeton steigern will.

Aus sekundärem Butylalkohol wird nach dem gleichen Verfahren nach *Hunt* Methyläthylketon, aus Gemischen von Isopropyl- und Isobutylalkohol ein Gemisch von Azeton, Methyläthylketon und geringen Mengen Diäthylketon gewonnen.

48. Oxydation von Butylalkohol zu Butyraldehyd und Buttersäure.

a) n-Butyraldehyd, Butanal, bildet das Zwischenprodukt der Oxydation von Butylalkohol zu Buttersäure, ferner dient er in geringem Maße als Zusatz zu Kautschuklösungen, da er diesen höhere Zähigkeit und Elastizität verleiht, weitere jedoch nicht ausgedehnte Verwendungsmöglichkeiten sind Kondensationen zu Harzen, Vulkanisationsbeschleunigern u. a.

Als Ausgangsmaterial zur technischen Darstellung dient vornehmlich normaler Butylalkohol, der insbesondere in den Vereinigten Staaten in großen Mengen auf biologischem Wege mittels des *Clostridium acetobutylicum* und anderer Bakterien aus minderwertigem, zur Verfütterung ungeeigneten Mais, Reis oder anderen zucker- oder stärkehaltigen Materialien hergestellt wird, während die Darstellung der Buttersäure in Europa, vornehmlich in Deutschland aus Azetylen nach folgenden Reaktionen erfolgt:



¹⁾ A. PP. 1 365 053, 1 479 817; E. P. 173 539.

²⁾ E. P. 263 877.

Die Oxydation des Butylalkohols mit flüssigen Oxydationsmitteln, wie Permanganat, Bichromat, Wasserstoffsuperoxyd ergibt nur geringe Ausbeuten an Aldehyd, da ein weiterer Teil des Alkohols zu Buttersäure und schließlich zu CO_2 und H_2O oxydiert wird. Aus diesen Gründen sind die ersten Untersuchungen über die Oxydation des Butylalkohols zu Aldehyd auf katalytischem Wege bereits sehr früh erfolgt. *P. Sabatier* und *J. B. Senderens*¹⁾ stellten bereits 1903 Butyraldehyd durch Überleiten eines Butylalkoholluftgemisches bei 260—300° über fein verteiltes Kupferoxyd her. In den Grundzügen hat sich diese Methode bis heute erhalten und nur unwesentliche Verbesserungen, mit denen sich höhere Ausbeuten erzielen ließen, erfahren. In die technische Durchführung ist dieses Verfahren durch die *Commercial Solvents Corp.*²⁾ gelangt, die in großem Maße synthetische Buttersäure aus Butylalkohol erzeugt. Als Katalysator wird auch jetzt noch Kupferoxyd verwendet; es wird nach *D. A. Legg* und *M. A. Adam*³⁾ aus geschmolzenem Kupferoxyd hergestellt, indem dieses zunächst fein gemahlen und mit Wasserstoff bei etwa 200° teilweise oder ganz zu aktivem Kupfer reduziert wird. n-Butylalkohol wird nun mit Luft gemischt in Dampfform bei 280—320° über diesen Kontakt geleitet und die austretenden Dämpfe in einem Kondensator vom Wasserstoff getrennt. Die Ausbeute an reinem Aldehyd beträgt bei einmaligem Überleiten der Dämpfe über den Kontakt etwa 75%, daneben werden noch geringe Mengen von Butyraldehyddibutylazetal und Buttersäurebutylester gewonnen, die vom Aldehyd durch Destillation getrennt werden. Das Dibutylazetal wird durch Erhitzen mit verdünnter Schwefelsäure und nachfolgendes Neutralisieren mit Kalk in Butylalkohol und Kalziumbutyrat gespalten. Eine weitere Verbesserung des Verfahrens besteht darin, daß dem Butylalkoholdampf vor dem Überstreichen über den Kontakt Wasserdampf zu 2—18% zugegeben wird, wodurch die Ausbeute an Aldehyd auf 90% gesteigert werden kann.⁴⁾ Die Reinigung des Aldehyds zwecks Entfernung von empyreumatischen und färbenden Substanzen und anderen Verunreinigungen erfolgt durch Vakuumdestillation nach Zusatz von 6% Wasser⁵⁾; mit diesem bildet er ein azeotropes Gemisch vom Siedepunkt 66—68°, aus dem durch Aussalzen der reine Aldehyd gewonnen wird. Seine Stabilisierung gegen Autoxydation zu Buttersäure geschieht durch Zusatz geringer Mengen (0,01—0,20%) von Hydrochinon, Jod, Pyrogallol, Resorzin, Benzaldehyd u. a.⁶⁾

b) Buttersäure wird insbesondere nach biochemischen Methoden durch Vergären von Kohlehydrate enthaltenden Pflanzenfrüchten mittels

¹⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences 136, 923 (1903).

²⁾ A. P. 1 580 143, 1 576 544; E. P. 136 923 (1903), 166 249.

³⁾ E. P. 173 004. ⁴⁾ A. P. 1 418 448; F. P. 543 569.

⁵⁾ *Commercial Solvents Corps.*, A. P. 1 556 067. ⁶⁾ A. P. 1 550 869.

des *bazillus butylicus* gewonnen. Daneben hat in den letzten Jahren auch die Herstellung der Buttersäure nach chemischen Verfahren erhöhte Bedeutung erlangt, da Butylalkohol in großem Maßstab durch Vergärung von Kohlehydraten oder aus Azetylen über Aldol gewonnen wird. Als dessen Oxydationsverfahren kommen nur katalytische in Betracht, da die Oxydation mit Oxydationsmitteln infolge der mangelhaften Ausbeuten zu kostspielig ist. Ebenso hat das Verfahren der *Société Française des Distilleries de l'Indo-China*¹⁾, nach dem Butylalkoholdampf in Gemisch mit Luft über Kontaktmaterial aus Platinmetallen geleitet wird, infolge der nur geringen Ausbeuten keinen Eingang in die Praxis gefunden, sondern es wird zunächst nach den oben beschriebenen Verfahren Butylalkohol in Aldehyd verwandelt und dieser in einer zweiten Stufe zu Buttersäure oxydiert. Dem Nachteil der Zerlegung der Oxydation in zwei getrennte Stufen steht folgender Vorteil gegenüber. In den einzelnen Stufen können bei Erstreben einer hohen Ausbeute an dem gewünschten Reaktionsendprodukt nicht die gleichen Katalysatoren Verwendung finden, ferner wird vorteilhaft die Oxydation des Aldehyds zur Säure bei erheblich tieferer Temperatur, in flüssigem Zustand, vorgenommen, da andernfalls die Oxydation unter Aufspaltung des Moleküls weitergeht.

Nach dem Verfahren der *Commercial Solvents Corp.*²⁾ erfolgt die Oxydation des Butyraldehyds durch Luft in Gegenwart von Manganbutyrat als Katalysator, der auf Bimsstein oder Tonscherben aufgetragen ist. Man füllt den Katalysator in hohe schmale Reaktionstürme und läßt unter gleichzeitigem Durchblasen von Luft oder anderen sauerstoffhaltigen Gasen den Aldehyd bei 65° über den Kontakt rieseln; die entstehende Wärme wird durch äußere Bespülung der Kolonne mit Wasser von geeigneter Temperatur abgeleitet und konstant gehalten. Bei Vermeidung des Ansteigens der Temperatur über 75° erhält man so eine Ausbeute an Säure von etwa 80%. Die Trennung der Säure von unverändertem Aldehyd und Alkohol erfolgt durch fraktionierte Destillation; mit den Abgasen entweichender Butyraldehyd wird durch Waschen der Abgase mit Wasser wiedergewonnen. Nach Untersuchungen von *N. Grünstein*³⁾ soll zur Oxydation des Butyraldehyds in Gegenwart von Manganbutyrat bereits eine Temperatur von 35—40° genügen, über eine Anwendung dieser Neuerung in der Technik ist bisher jedoch nichts bekannt geworden.

49. Oxydation von Azetaldehyd zu Essigsäure.

Die Oxydation des Azetaldehyds zu Essigsäure mit einem annähernd quantitativ arbeitenden Verfahren bildete den Schlußstein zu den be-

¹⁾ E. P. 15 775.

²⁾ E. P. 173 004; A. PP. 1 418 448, 1 580 137, 1 599 737; F. P. 543 569; Can. P. 249 868.

³⁾ D. R. P. ang. G. 27 368.

deutenden Industriezweigen, in denen die Synthese der Essigsäure aus Azetylen und aus Äthylalkohol entwickelt wurde. Es hat sich gezeigt, daß diese neuen Verfahren, in Deutschland insbesondere die aus Azetylen, in den Vereinigten Staaten aus Äthylalkohol, durch katalytische Oxydation wirtschaftlich annähernd gleichwertig neben der älteren Darstellungsart aus Graukalk und Vergärung arbeiten, sofern die Azetylen-, Alkohol- und Graukalkpreise keinen bedeutenderen Schwankungen unterworfen sind.

Die Oxydation des Azetaldehyds kann zunächst auf elektrochemischem Wege erfolgen. Hierzu dienen elektrolytische Zellen, in denen Anoden- und Kathodenraum durch ein poröses Diaphragma getrennt sind, als Anode findet Platin oder andere von Säuren unangreifbare Metalle, als Kathode zumeist Retortenkohle oder Graphit Verwendung, als Elektrolyt verdünnte, meist 10prozentige Schwefelsäure. Bei geringen Stromdichten verläuft die Elektrolyse mit etwa 80prozentiger Stromausbeute¹⁾, bei höherer Dichte wird sie durch Zusatz von Mangan-, Zern-, Molybdän- oder Vanadiumsalzen²⁾ günstig beeinflusst. Nachteile dieser anodischen Oxydation — der Aldehyd wird in Form von Paraldehyd dem Anolyten laufend langsam zugegeben — sind die verhältnismäßig hohen Stromkosten, hohes Anlagekapital und die Notwendigkeit, das verdünnte Essigsäure-Schwefelsäuregemisch destillieren und die Essigsäure konzentrieren zu müssen. Diese Mängel werden durch die rein katalytische Oxydation des Aldehyds zum Teil behoben.

Letztere trennt sich je nach der Ausführungsform in mehrere Gruppen, je nachdem die Oxydation in der flüssigen oder der Gasphase vorgenommen wird.

Nach der ersten Ausführungsart beschickt man einen Kessel mit Eisessig, Tetrachloräthan³⁾ oder ein anderes geeignetes Lösungsmittel und versetzt dieses mit geringen Mengen (1/10% vom Gewicht des verarbeiteten Aldehyds) eines geeigneten Katalysators. Als solche eignen sich besonders Manganverbindungen, die mit Azetaldehyd eine echte oder kolloide Lösung bilden, wie beispielsweise Manganazetat, -formiat, -butyrat, -benzoat, oder -laktat.⁴⁾ Darauf wird Azetaldehyd in einem Mal oder fortlaufend zugegeben und unter erhöhtem Druck (1--2 Atmosphären) bei 70--80° mittels sauerstoffhaltigen Gasen oxydiert.

Nach neueren Angaben von H. Dreyfuß⁵⁾ kann Azetaldehyd auch ohne Lösungsmittel im flüssigen Zustand bei 10--20° durch eingeblasene Luft in Gegenwart von geeigneten Katalysatoren unter einem Druck von

¹⁾ Konsortium für elektrochemische Industrie, D. R. P. 274 032.

²⁾ Société des Acierics et Forges de Firminy, Schwz. P. 88 186.

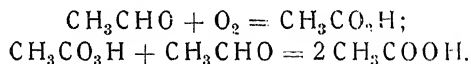
³⁾ Verein für chemische Industrie, Mainz, D. R. P. 301 274.

⁴⁾ Konsortium für elektrochemische Industrie, D. R. P. 305 550.

⁵⁾ E. P. 154 680.

5—10 Atmosphären quantitativ oxydiert werden. Als Kontaktmaterialien dienen hierfür insbesondere Tierkohlenasche oder künstliche Kalziumphosphate. Einen anderen geeigneten Katalysator für diese Verfahrungsweise stellt Kaolin¹⁾, gegebenenfalls in Gegenwart von Natriumazetat, dar; weitere Vorschläge betreffen die Anwendbarkeit von Kieselgur²⁾, Eisenoxyd-Natriumazetatgemischen³⁾ und Kobaltazetat-Chromazetatmischungen.⁴⁾

Die Apparatur besteht zweckmäßig aus säurebeständigen Siliziumstählen oder Aluminium. Die heißen, essigsäurehaltigen Abgase werden zur Rückgewinnung der Säure im Gegenstrom mit solchen Mengen Wasser gewaschen, daß dieses ganz oder zum größten Teil verdampft und konzentrierte Essigsäurelösung wiedergewonnen wird. Durchgeführt wird das Verfahren von der *I. G. Farbenindustrie, dem Konsortium für elektrochemische Industrie*, Dr. A. Wacker, *Gesellschaft für elektrochemische Industrie, Elektrizitätswerk Lonza, Shawinigan Water & Power Corp. und Stockholms Superphosphat Fabriks Aktiebolag*. Nach grundlegenden Untersuchungen von *Bayer* und *Villiger* verläuft theoretisch die Oxydation des Azetaldehyds über die Peressigsäure nach folgenden Reaktionsgleichungen:



Die Verfahren der katalytischen Oxydation des Azetaldehyds in der Gasphase besitzen bisher nur untergeordnete Bedeutung und sind an anderer Stelle angeführt (s. Kap. 43).

50. Oxydation von Azetaldehyd zu Azetylperoxyd.

Nach einem Verfahren des *Konsortiums für elektrochemische Industrie*⁵⁾ läßt sich Azetylperoxyd, das als Bleich- und Sprengmittel Verwendung finden soll, aus Azetaldehyd wie folgt durch katalytische Oxydation herstellen. Man versetzt Essigsäureanhydrid oder ein anderes Säureanhydrid mit in Eisessig gelöstem Kobaltazetat oder einer tertiären Base, wie Pyridin als Katalysator und Azetaldehyd, kühlt auf -10° ab und leitet bei Einhaltung dieser Temperatur reinen Sauerstoff ein. Nach Maßgabe seines Verbrauches läßt man darauf weiteren Aldehyd zufließen und setzt dies fort, bis nach Zusatz von ein Mol Aldehyd auf ein Mol Säureanhydrid keine Sauerstoffaufnahme mehr stattfindet. Das Reaktionsprodukt besteht daraufhin aus einer annähernd äquimolekularen Mischung von Azetylperoxyd und

¹⁾ *British Cellulose & Chem. Manufacturing Co.*, E. P. 154 304.

²⁾ *Farbenfabriken F. Bayer & Co.*, D. R. P. 299 782; Ö. P. 89 924.

³⁾ *H. Dreyfuß*, E. P. 156 916.

⁴⁾ *Chem. Fabriken Worms*. Schwz. P. 100 180.

⁵⁾ D. R. P. 403 052.

Eisessig, aus der ersteres durch Ausschütteln, Ausfrieren oder Vakuumdestillation abgetrennt werden kann. Anwesenheit von Wasser ist streng zu vermeiden, da andernfalls das Peroxyd in die Persäure übergeht, die sich weiter in Wasserstoffsuperoxyd und Essigsäure zersetzt.

51. Oxydation von Azetaldehyd zu Formaldehyd.

Kurz gestreift werden sollen die Versuche und Vorschläge, Formaldehyd durch geeignete katalytische Oxydation von Azetaldehyd zu gewinnen. Diese Verfahrensweise hat bereits früher kaum Aussicht auf rentable technische Durchführbarkeit gehabt, da die Möglichkeit der Oxydation von Methylalkohol nach einem wohlausgebauten Verfahren mit guter Ausbeute durchführbar war; insbesondere die Methanolsynthese hat diese Verfahrensweise durch Verbilligung des Ausgangsmaterials weiter befördert. Dennoch sollen im nachstehenden Verfahren dieser Art näher ausgeführt werden.

Nach einem Vorschlag des *Konsortiums für elektrochemische Industrie G. m. b. H.*¹⁾ erhält man durch Überleiten eines Gemisches aus Azetaldehyddampf und sauerstoffhaltigen Gasen über einem erhitzten Metall-oxyd- oder Metallkatalysator reichliche Mengen Formaldehyd. Als Kontakte eignen sich insbesondere leicht reduzierbare Oxyde bildende Metalle oder Oxyde, die mehrere Oxydationsstufen zu bilden vermögen, wie Vanadin- oder Zeroxyd. Befördert wird die Oxydation durch Zusatz von Wasserdampf oder indifferenten Gasen; die Reaktionsprodukte werden in Wasser gelöst und darauf durch fraktionierte Destillation getrennt. Einzelheiten über die anzuwendenden Temperaturen und Höhe der erhaltenen Ausbeuten sind nicht bekannt geworden, ebenso hat man nichts über eine Durchführung des Verfahrens, die sehr in Zweifel steht, gehört.

52. Oxydation von Krotonaldehyd zu Krotonsäure.

Die Oxydation von Krotonaldehyd zu Krotonsäure erfolgt nach dem Verfahren der *Elektrizitätswerk Lonza A.-G.*²⁾ bei 40° nicht übersteigenden Temperaturen in Gegenwart von Mangansalzen als Katalysator mit Luft oder anderen sauerstoffhaltigen Oxydationsmitteln. Der Katalysator besteht aus einer mit Eisessig stark verdünnten Manganazetat- und Kaliumpermanganatlösung, diese befindet sich in einem mit Rührwerk versehenen und wassergekühlten Kessel. Der Aldehyd wird fortlaufend zugegeben und gleichzeitig ein ununterbrochener Luftstrom durch die Lösung durch-

¹⁾ D. R. P. ang. C 30 515; Schwz. P. 100 179; E. P. 178 842; A. P. 1 460 244; F. P. 550 236.

²⁾ E. P. 165 728; Schwz. P. 88 560; F. P. 536 424; A. P. 1 445 544.

geblasen. Nach dem Abdestillieren des Wassers und der Essigsäure bleibt die erhaltene Krotonsäure in festem Zustande zurück und wird durch Lösen mit Soda und Ausfällen durch Säure gereinigt.

53. Oxydation von Kohlehydraten zu Oxalsäure.

Oxalsäure bildet allgemein bei der schonenden Oxydation hochmolekularer Kohlehydrate durch kräftige Oxydationsmittel das Endprodukt. Bedingung ist jedoch, die Reaktion so weit zu drosseln, daß die Oxydation bei diesem Zwischenprodukt stehenbleibt und möglichst geringe Verluste durch Kohlensäurebildung eintreten.

Als Oxydationsmittel werden allgemein Salpetersäure oder nach neueren Verfahren auch Stickoxyd-Sauerstoff-Gemenge verwendet, als Ausgangsmaterialien dienen sämtliche Kohlehydrate enthaltenden Naturprodukte, Sägemehl und Zuckerfabrikationsabfallprodukte, wie Melasse und Raffinadesirup. Die günstigste Reaktionstemperatur beträgt allgemein etwa 50°, um Verluste durch Kohlensäureentwicklung zu vermeiden und die Reaktionsgeschwindigkeit drosseln zu können; auf ein Teil Kohlehydrate verwendet man etwa 8 Teile Salpetersäure (D. 1,20—1,25). Unter diesen Bedingungen verläuft die Reaktion ruhig unter gleichmäßiger Stickoxydentwicklung. Letztere hat infolge der damit verbundenen Salpetersäureverluste lange Zeit der Einführung dieses Verfahrens in die Technik hindernd im Weg gestanden, erst technische Verbesserungen mit restloser Ausnützung der Stickoxyde ohne hohe Kosten haben im Verein mit der Verwendbarkeit von Reaktionsbeschleunigern den Weg in die Technik geebnet. Die erste Angabe der Mitwirkung eines Katalysators¹⁾ betraf den Zusatz von 0,1—0,2% (der angewandten Zuckermenge) an Vanadiumpentoxyd. So erhält man nach *Naumann, Möser und Lindenbaum*²⁾ bei Einwirkung von 500 cm³ Salpetersäure (D. 1,40) auf 50 g Saccharose, der 0,1 g V₂O₅ zugesetzt sind, nach etwa 20–30 Stunden eine vollständige Oxydation in Oxalsäure ohne irgendwelche Verluste durch Nebenbildung von Kohlensäure, Schleim- oder Zuckersäure.

Seinen wesentlichsten Ausbau zur Wirtschaftlichkeit hat dieses Verfahren durch die *B. A. S. F.*³⁾ erfahren. Als Ausgangsmaterialien eignen sich sämtliche zellulose- und zuckerhaltigen Produkte, wie Sägemehl, Holzspäne und die daraus gewonnenen ligninhaltigen Abfallprodukte, wie Zellpech. Dieses Ausgangsmaterial wird mit einer Lösung von Eisennitrat in 40–65prozentiger Salpetersäure zu einem Brei angerührt und durch diesen ein Gemisch von Luft und Stickoxyden geleitet. Die Optimal-

¹⁾ D. R. P. 208 999. ²⁾ Journ. prakt. Chem. 75, 148 (1907).

³⁾ D. R. PP. 370 972, 373 129, 373 130, 393 551; Schwz. P. 99 041; E. P. 184 627; A. P. 1 518 597; F. PP. 556 700, 535 938.

temperatur für diese schonende Oxydation beträgt etwa 60°; nachdem das Holz zum größten Teil in Lösung gegangen ist, wird vom Rückstand abfiltriert, aus dem Filtrat kristallisiert nach Abkühlen der größte Teil der gebildeten Oxalsäure aus, der restliche Anteil wird durch Kalkwasser als Kalziumoxalat ausgefällt.

Dieses Verfahren kann auch dahingehend abgeändert werden, daß die Oxydation durch Magnesiumnitrat vorgenommen wird. In einem mit Rührwerk versehenen Kessel wird technisches Magnesiumnitrat, $\text{Mg}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6 \text{H}_2\text{O}$ eingeschmolzen und nach Erreichung einer Temperatur von 160—170° allmählich Sägemehl zugegeben. Dieses löst sich unter starkem Schäumen in der Masse; die gebildete Oxalsäure wird gleichzeitig in ihr Magnesiumsalz übergeführt. Beide Verfahren besitzen gegenüber den älteren der Oxydation mittels Salpetersäure den Vorzug, daß die Zerstörung der zellulosehaltigen Ausgangsmaterialien fast ohne Rückstände vonstatten geht und gleichzeitig höhere Oxalsäureausbeuten erhalten werden.

Eine ähnliche Verfahrensweise hat sich die *Dr. A. Wacker, Gesellschaft für elektrochemische Industrie*¹⁾ schützen lassen. Darnach werden als Ausgangsstoffe ebenfalls Kohlehydrate, Zellulose oder zellulosehaltige Materialien verwendet, diese mit 70prozentiger Schwefelsäure und etwas Vanadiumpentoxyd als Katalysator zu einem Brei angerührt und das Gemisch darauf bei 50° mit einem Stickoxyd-Luft-Gemisch behandelt. Der zunächst schwarz gefärbte Brei geht allmählich in Lösung, wird nach wenigen Stunden hell und scheidet nach Abfiltrieren und Kühlen technisch reine Oxalsäure aus. Die Konzentration der Schwefelsäure darf 65—70% nicht merklich unter- oder überschreiten, da Schwefelsäure nur in dieser Konzentration ein sehr gutes Lösungsvermögen für Stickoxyde besitzt. Bei Verwendung von hochprozentigem oder reinem Sauerstoff in Gegenwart von nur wenig Stickoxyd (1 Mol NO : 15—20 Mol O₂) erfolgt glatte Aufnahme des Gases.

*G. Kolsky*²⁾ schlägt dagegen vor, die Schwefelsäure durch 50prozentige Phosphorsäure zu ersetzen, als Katalysator dient ebenfalls Vanadiumpentoxyd. Im übrigen besitzt dieses Verfahren nur unwesentliche Unterschiede gegenüber dem der *Dr. A. Wacker, Gesellschaft für elektrochemische Industrie* (s. oben).

54. Oxydation von Kohlehydraten zu Weinsäure.

Bei der Oxydation von Polyosen und Monosen durch Salpeter-Schwefelsäure zu Zucker- und Weinsäure erhält man nach Angaben der *Diamalt-A.-G.*³⁾ bei gleichzeitiger Säureersparnis eine erhöhte Ausbeute an diesen

1) D. R. P. 409 948.

2) A. P. 1 446 012.

3) Ö. P. 89 263; Can. P. 233 734.

Säuren, wenn dem Reaktionsprodukt Sauerstoffüberträger, insbesondere Vanadiumpentoxyd oder Quecksilbersulfat, zugegeben werden. Die Kohlehydrate werden zunächst in Schwefelsäure gelöst, der Katalysator (2—5% der angewandten Menge an Kohlehydraten) zugegeben, auf 95° erwärmt und in die Lösung allmählich Salpetersäure (D. 1,40) zugegeben oder nitrose Gase in Gegenwart von Luft durchgeblasen. Aus dem klaren Reaktionsprodukt wird durch Auskristallisierenlassen das Säuregemisch abgeschieden, aus dem nochmals gelösten Rohprodukt die Zuckersäure darauf als saures Kalzium- oder Bariumsalz, die Weinsäure als Kaliumbitartrat abgeschieden.

55. Oxydation von Kohlenoxyd zu Kohlensäure.

Die Oxydation von Kohlenoxyd zu Kohlensäure besitzt aus analytischen, hygienischen und praktischen Gründen, wie für die Verwendung von Kohlenoxydgasmasken, Reinigung von kohlenoxydhaltiger Luft und ähnlichen Gründen erhebliches technisches Interesse.

Für analytische Zwecke erwähnenswert ist das Verfahren der *Nitrogen-Gesellschaft*¹⁾, nach dem zur Oxydation von Kohlenoxyd sich besonders ein Katalysatorgemisch, das aus 85% Zement, 10% CuO und 5% Al₂O₃ besteht, eignet. Mit diesem Kontakt beginnt die Oxydation des Kohlenoxyds in Gegenwart von Sauerstoff bereits bei 210—220°, um bei 360° quantitativ zu verlaufen, während in Gegenwart anderer Katalysatoren, wie Ton, Lehm, Bauxit, die Reaktion erst in höheren Temperaturgebieten beginnt. Die Rolle des Kupfers als Katalysator besteht darin, daß primär das Kohlenoxyd zu CO₂ unter gleichzeitiger Reduktion des Kupferoxydes zu Kupfer oxydiert wird und letzteres darauf sofort wieder in CuO übergeht.

Nach Angaben von *K. Hofmann*²⁾ leitet man das kohlenoxydhaltige Gas durch Chromsäurelösung, der geringe Mengen Quecksilberoxyd zugefügt sind. Dadurch wird die Oxydation des CO so beschleunigt, daß man diese Bestimmungsmethode für analytische Zwecke dienstbar machen kann.

Das ausgedehnteste und bedeutendste Gebiet der Oxydation von Kohlenoxyd zu CO₂ ist die Ausarbeitung geeigneter Katalysatorgemische, mit deren Hilfe es gelingt, Kohlenoxyd in Luft bis zu Konzentrationen von 6% bei gewöhnlicher Temperatur unschädlich zu machen. Diese Stoffe bilden die Füllmaterialien der Kohlenoxydschutzmasken. Als Katalysatoren eignen sich Mangandioxyd und Schwermetalloxyde, wie Kobalt-, Kupfer- und Silberoxyd, allein oder in geeigneter Mischung angewandt. Bekannt geworden sind insbesondere „Hopcalite I“, bestehend aus 60%

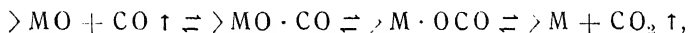
¹⁾ D. R. P. 312 726.

²⁾ D. R. P. 307 614.

MnO₂ und 40% CuO und „Hopcalite II“, der aus 50% MnO₂, 30% CuO, 15% Co₂O₃ und 5% Ag₂O besteht. Sehr wesentlich für die Wirksamkeit ist die Art der Herstellung des Mangandioxyds.¹⁾ Verunreinigungen, wie adsorbiertes Alkali, ebenso höherer Feuchtigkeitsgehalt vermindern dessen Reaktionsfähigkeit in starkem Maße. Der Katalysator wird in teilweise hydratisierter Form angewandt. Teilweise Entwässerung ist notwendig zur Erzielung einer maximalen Wirksamkeit, zu starke Entwässerung setzt diese dagegen wieder herab, obwohl eindeutige Maxima bisher nicht bestimmt werden konnten. Das zu reinigende Gas ist aus gleichen Gründen vor Eintritt in den Kontakt durch geeignete Trockenmittel, wie Chlorkalzium, weitgehend von Feuchtigkeit zu befreien.

Eingehende Arbeiten über den Mechanismus der Kohlenoxydoxydation am Kontakt stammen von A. F. Benton²⁾. Adsorptionsversuche mit verschiedenen Katalysatoren und Gasen ergaben, daß hierbei zwischen „primärer“ und „sekundärer“ Adsorption zu unterscheiden ist. Erstere wird durch Hauptvalenzen, letztere durch Nebenvalezen des Katalysators verursacht. Primär adsorbierbare Gase werden hartnäckig festgehalten, die Adsorptionsgeschwindigkeit steigt mit der Temperatur an, bei sekundärer Adsorption fällt sie dagegen mit steigender Temperatur. Der Wirkungsgrad jener Oxydationskatalysatoren ist von der gesamten und sekundären Adsorptionsfähigkeit unabhängig, aber um so größer, je höher die primäre Adsorptionsfähigkeit ist.

Die Oxydation des Kohlenoxyds verläuft wahrscheinlich nach dem Schema



wobei $>MO$ und $>M$ einen Teil der Oxyd- bzw. Metalloberfläche bedeutet. Primär adsorbiertes CO kann in Gegensatz zu sekundär festgehaltenem selbst im Vakuum nur schwer entfernt werden, daraus wird gefolgert, daß der Elektronenaustausch nach $>MO \cdot CO \rightleftharpoons >MOCO \rightleftharpoons >M \cdot OCO$ verläuft. Mit letzterer Strukturformel wird die Stufe der primären Adsorption wahrscheinlich gemacht.

56. Oxydation von Kohlenoxyd mit Wasserdampf.

Insbesondere zur Darstellung von reinem oder hochprozentigem Wasserstoffgas, wie es für katalytische Hydrierungen, Reduktionen, Berginisierung von Ölen und Kohle oder zur Ammoniaksynthese verwendet wird, dient der chemischen Technik zum Teil Wassergas, Generatorgas oder zersetztes Kokereigas als Ausgangsmaterial. Diese Gase sind wie folgt etwa zusammengesetzt:

¹⁾ W. A. Whitesell und J. C. W. Frazer, Journ. Amer. Chem. Soc. **45**, 2841 (1923).
²⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. **45**, 887, 900 (1923).

	Wassergas	Generatorgas
Wasserstoff	50 %	6 %
Kohlenoxyd	44 %	30 %
Stickstoff	4 %	61 %
Kohlensäure	2 %	3 %

Die Darstellung wasserstoffreicherer Gase aus diesen beruht im wesentlichen auf folgender Reaktion: $\text{CO} + \text{H}_2\text{O} = \text{CO}_2 + \text{H}_2$.

Zum ersten Male wurde diese Reaktion von *Naumann* und *Pistor*¹⁾ und *Hoitsema*²⁾ untersucht, die bis zu 560° keine Oxydation nachweisen konnten, bei 600° waren 2%, bei 900° 8%, bei 954° 10,5% des vorhandenen CO in CO₂ und H₂ umgesetzt. *Hahn*³⁾ erhielt für die Gleichgewichtskon-

stante $k = \frac{[\text{CO}][\text{H}_2\text{O}]}{[\text{CO}_2][\text{H}_2]}$ folgende Werte:

Temperatur	786°	886°	986°	1086°
k	0,81	1,19	1,54	1,95

und konnte die Gültigkeit des Massenwirkungsgesetzes bis zu 1400° experimentell bestätigen. Die Reaktion verläuft exotherm und entwickelt 500° etwa 9650 cal. Die ältesten Vorschläge zur Ausführung dieser Reaktion der Oxydation des Kohlenoxydes, des Wassergases zu Kohlensäure und Wasserstoff stammen von *Hembert* und *Henry*⁴⁾; die Autoren schlugen vor, die Reaktion in mit feuerfesten Materialien versetzten Kammern durchzuführen. *Reag* entdeckte zu der gleichen Zeit die katalytische Wirkung von Metallkatalysatoren auf die Reaktion und *Mond* und *Langer* wenige Zeit später von feinverteiltem Nickel und Kobalt unter gleichzeitiger Herabsetzung der Temperatur auf 350—450°.

Zur technischen Durchführung gelangte dieses Verfahren in größtem Maßstabe von der *B. A. S. F.*, in den Werken *Leuna* und *Oppau*⁵⁾ zur Herstellung von Wasserstoff für die Ammoniaksynthese. Das Rohgas, ein Gemisch von Generator- und Wassergas, wird zunächst durch Staubfänger oder Gaszentrifugen von Staubeilchen, die den Kontakt verschmutzen würden, gereinigt, mit aktiver Kohle vom Schwefelwasserstoff befreit und darauf den Kontaktöfen zugeführt, in denen über dem Katalysator die Oxydation des Kohlenoxyds mit Wasserdampf zu Wasserstoff und Kohlensäure erfolgt. Das Gas tritt zunächst durch Waschtürme von 17 m Höhe, in denen es mit Wasser von 85° berieselt und damit gleichzeitig mit Wasserdampf gesättigt wird, darauf wird es in Wärmeaustauschern weiter vor-

¹⁾ Ber. Deutsch. Chem. Ges. **18**, 2724 (1885).

²⁾ Ztschr. f. phys. Chem. **25**, 686 (1898).

³⁾ Ztschr. f. phys. Chem. **42**, 705 (1903).

⁴⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **101**, 797 (1885).

⁵⁾ D. R. PP. 268 929, 271 516, 279 582, 282 849, 284 176, 293 585, 300 032, 303 952, 306 303.

gewärmt, wobei die Abwärme des umgesetzten Gases das Frischgas anheizt und tritt dann in den Kontaktofen ein. Dieser enthält übereinander eine Reihe durchlochter Eisenbleche, die den Kontakt, der aus aktiviertem Eisenoxyd von hoher Porosität besteht, tragen. Die Reaktionstemperatur von annähernd 500° ist genau einzuhalten, zwecks besserer Vervollständigung der Reaktion werden je zwei Reaktionsapparate hintereinandergeschaltet, worauf das Endgas nunmehr nur noch etwa 1—2% Kohlenoxyd enthält, während der Kohlenoxydgehalt nach Verlassen des ersten Kontaktapparates noch 5% beträgt. Weitere Einzelheiten insbesondere apparativer Art sind von *Bosch*¹⁾, *Tour*²⁾ und *Lefèvre*³⁾ beschrieben worden.

Da die Reaktion exotherm verläuft, ist während des kontinuierlichen Betriebes Wärmezufuhr zu den Öfen nicht erforderlich, die genaue Einstellung der Reaktionstemperatur erfolgt durch laufende Einstellung der Vorwärmung auf bestimmte, leicht einregulierbare Temperaturen. Neben der Vorheizung durch Wärmeaustausch der Abgase läßt diese sich in vorteilhafter Weise dadurch bewirken, daß man die Gase vor dem Eintritt in den Kontaktofen durch einen elektrischen Hochspannungslichtbogen, etwa in der Art der bekannten Flammenbogenöfen, erhitzt. Die hohe Temperatur des Lichtbogens gestattet es, die Vorwärmung bei verhältnismäßig geringem Raumbedarf und mit hohem Wirkungsgrad in technisch zufriedenstellender Weise vorzunehmen.

Nach Entfernung der Hauptmenge des Kohlenoxyds nach dieser Verfahrensweise wird das restliche Kohlenoxyd weiter durch Behandeln des Gases mit Wasserdampf unter Druck in Gegenwart von Katalysatoren oxydiert. Zu diesem Zwecke wird dem nunmehr nur noch bis zu 2% Kohlenoxyd enthaltenden Wasserstoff Luft und Sauerstoff zugegeben und nach Sättigung mit der notwendigen Wasserdampfmenge komprimiert und über die Kontakte geleitet. Die Sauerstoffzugabe bewirkt je nach Maßgabe der Menge des Zusatzes gleichzeitig eine Verbrennung von Wasserstoff am Kontakt, wodurch die notwendige Reaktionstemperatur ohne äußere Beheizung der Druckkörper erzielt wird. Der Verlust an Wasserstoff ist gering, da die Hauptmenge der notwendigen Wärme durch Vorwärmung des eintretenden Gas-Dampf-Gemisches zugeführt wird. In das den Druckapparat verlassende, nunmehr nur noch 0,02—0,04% CO enthaltende Gas wird zunächst Wasser eingespritzt, das sich damit auf 90 bis 95° erwärmt und zur Dampfsättigung des Frischgases verwendet wird.⁴⁾

¹⁾ Chem.-Ztg. 44, 721 (1920). ²⁾ Chem. Metall. Engin. 26, 245, 307 (1922).

³⁾ Ind. chim. 8, 44, 86 (1921).

⁴⁾ B. A. S. F., D. R. P. 337 153; *Patart*, E. P. 228 153.

Als Kontaktmassen eignen sich vor allem Eisenoxydkatalysatoren, da diese gegenüber Schwefelwasserstoff und organischen Schwefelverbindungen nahezu unempfindlich sind, während Nickel- und Kobaltkatalysatoren insbesondere durch organische Schwefelverbindungen schnell vergiftet werden und damit ihre Wirksamkeit einbüßen.

Erstere werden dargestellt aus gefällttem Eisenhydroxyd, das nach gründlichem Auswaschen der zunächst in ihm enthaltenen Anionen mit gelöschem chemisch reinen Kalk zu einer pastenartigen Masse angerührt wird, die in Formstücke von geeigneter Größe verarbeitet wird.¹⁾ Die rohen Formstücke werden bei Temperaturen von 200—300° getrocknet und sind darauf zum Einfüllen in die Kontaktöfen gebrauchsfertig, Erhitzen derselben auf 800° übersteigende Temperaturen ist dagegen zu vermeiden, um einer Sinterung des feinporigen aktiven Materials vorzubeugen.²⁾ Die Herstellung der gleichwertigen Nickel- und Kobaltkatalysatoren erfolgt auf demselben Wege.

Als wirksame Aktivatoren zu diesen Katalysatoren haben sich geringe Zusätze der Oxyde des Silbers, Urans, Molybdäns, Thoriums, Chroms, Antimons und Berylliums erwiesen.³⁾

Mit der Entdeckung der allgemein erhöhten Wirksamkeit von Mehrstoffkatalysatorensystemen gegenüber Einstoffkontakten wurde von der *B. A. S. F.*⁴⁾ auch für das Gebiet der katalytischen Oxydation von Kohlenoxyd zu Kohlensäure eine größere Anzahl hochaktiver Metallpaare von wesentlich erhöhter Wirksamkeit aufgefunden; insbesondere folgende Metallgruppierungen Cu—Zn, Zn—Cr und Pb—U besitzen sehr hohe Aktivität, ferner, ebenfalls nach Untersuchungen der *B. A. S. F.*⁵⁾, eisenreiche Nickelkontakte, die infolge ihres hohen Gehaltes an Eisen die schädliche Nebenreaktion $\text{CO} + 2 \text{H}_2 = \text{CH}_4 + \text{H}_2\text{O}$ unterbinden. Letzterer Katalysator wird insbesondere wegen des hohen Nickelpreises vorteilhaft auf keramischen Massen, Bimsstein, Bauxit oder Tonscherben niedergeschlagen verwendet.

Eingehende Untersuchungen über die Wirksamkeit verschiedener Einstoff- und Mehrstoffkatalysatorensysteme stammen von *Evans* und *Newton*.⁶⁾ Die Verfasser mischten Wassergas mit 33% Kohlenoxydgehalt im Verhältnis 1 : 3 mit Wasserdampf und ließen stündlich eine Gasmenge, die dem 600fachen des Katalysatorvolumens entsprach, über den Kontakt streichen. Aus dem reichhaltigen Untersuchungsmaterial seien die wichtigsten Ergebnisse in der nachstehenden Aufstellung wiedergegeben:

¹⁾ *B. A. S. F.*, D. R. P. 292 615.

²⁾ *B. A. S. F.*, D. R. P. 279 582.

³⁾ D. R. PP. 282 849, 297 258.

⁴⁾ *B. A. S. F.*, D. R. P. 303 952.

⁵⁾ D. R. P. 284 176.

⁶⁾ *Ind. Engin. Chem.* **18**, 513 (1926).

Kontaktmaterial und dessen Zusammensetzung	bei 380° CO in Vol.-Proz. im entweichenden trockenen Gas	bei 444° CO in Vol.-Proz. im entweichenden trockenen Gas
Co	—	1,2
Fe	—	1,1
Fe als Fe ₃ O ₄	5,6	0,9
Cr	14,8	6,5
99 % Co, 1 % K	0,5	0,9
94 % Co, 5 % Al, 1 % K	0,6	1,0
99 % Fe, 1 % K	5,2	1,2
94 % Fe, 5 % Al, 1 % K	1,7	1,0
65 % Fe, 25 % Co, 10 % Al	4,3	0,9
84 % Fe, 10 % Co, 5 % Al, 1 % K	0,7	1,0
94 % Fe, 5 % Co, 1 % K	2,0	1,0
94 % Fe, 6 % Cr	2,3	1,8
95 % Fe, 5 % Mn	4,6	1,0

Bemerkenswert ist an diesen Versuchsergebnissen, daß hier im Gegensatz zu vielen anderen katalytisch beschleunigten Reaktionen Mehrstoffsyste-
me eine schlechtere Wirksamkeit zeigen als Einstoffkatalysatoren; Kobalt und Eisen allein angewandt, bewirken bei 380° dagegen quantitativen Umsatz.

57. Katalytische Oxydation aromatischer Kohlenwasserstoffe und deren Verbindungen.

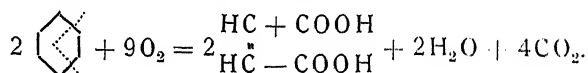
Die katalytische Oxydation aromatischer Kohlenwasserstoffe und deren Verbindungen erfolgt bis auf wenige Ausnahmen in der Gasphase, die zu oxydierenden Verbindungen werden mit der theoretisch notwendigen Luftmenge oder einem Mehrfachen davon über geeignete Kontakte geleitet. Die Anwendung reinen Sauerstoffs erfolgt in sehr untergeordnetem Maße, da sämtliche Oxydationsreaktionen mit positiver Wärmetönung verlaufen und durch notwendige Abführung der freiwerdenden Wärmemengen die Apparate sehr kompliziert würden. Der Stickstoff der Oxydationsluft bzw. deren Überschuß dagegen erlaubt eine annähernde Konstanthaltung der optimalen Reaktionstemperatur durch Abführung der gebildeten Wärmemengen.

Als Katalysatoren der Oxydation von aromatischen Kohlenwasserstoffen eignen sich die auch sonst gebräuchlichen Oxydationskatalysatoren, wie Vanadiumpentoxyd, Molybdänsäureanhydrid oder andere seltene Erden, Schwermetalloxyde, Edelmetalle u. a. Ebenso ist die Art der technischen Durchführung der Oxydation der einzelnen Verbindungen untereinander nur wenig verschieden, wenn sich in einzelnen Fällen auch interessante Varianten ergeben.

58. Oxydation von Benzol.

In flüssigem Zustande verhält sich Benzol gegenüber Oxydationsmitteln ziemlich indifferent; Luftsauerstoff zeigt nur unmerkliche Einwirkung, Ozon bildet ein äußerst explosives Ozobenzol, das Peroxydcharakter aufweist. Flüssige oder feste kräftige Oxydationsmittel dagegen oxydieren sofort zu Kohlensäure und Wasser, während Zwischenprodukte kaum in nennenswerter Menge beobachtet werden konnten. Erst durch Katalyse von dampfförmigem Benzol über geeignete Katalysatoren gelang es, die Oxydation so zu lenken, daß fast kein CO_2 , dafür aber wertvolle Oxydationszwischenprodukte, vornehmlich Maleinsäure, gebildet werden.

Eingehende Untersuchungen hierüber stammen von der *Barret Comp.*, New York. Nach deren Verfahren¹⁾ leitet man Benzolluftgemische bei 400—450° über Vanadiumpentoxyd und erhält so in guter Ausbeute Maleinsäure. Hierbei tritt Spaltung des Benzolmoleküls ein:



Da Schwefelverbindungen, wie Thiophen, Schwefelkohlenstoff und ähnliche, die stets in technischem Benzol enthalten sind, den Katalysator in seiner Wirksamkeit bald lähmen würden, reinigt die *Barret Co.*²⁾ diese Kohlenwasserstoffe, wie Benzol, Toluol, Naphthalin usw. von in ihnen enthaltenen Verunreinigungen durch Überleiten der Dämpfe mit geringen Mengen Luft gemischt über einen Vorkontakt aus Vanadium-, Kupfer-, Aluminium- oder Thoriumoxyd bei 280—320°, wodurch nur diese Verunreinigungen, nicht dagegen die Kohlenwasserstoffe selbst oxydiert werden.

Nur unwesentliche Abänderungen hierzu bringt das Verfahren von *C. R. Downs*.³⁾ Zwecks Konstanthaltung der optimalen Reaktionstemperatur empfiehlt dieser⁴⁾, innerhalb der Reaktionszone in besonderen Rohrsystemen Quecksilberdämpfe zu verteilen, die zwar mit dem Katalysator nicht in unmittelbare Berührung kommen dürfen, um dessen Vergiftung vorzubeugen, dafür aber eine vorzügliche Wärmeabfuhr darstellen. Das Quecksilber darf nicht vollständig verdampfen, sondern ist nach Kondensation der Dämpfe stets zurückzuführen.

Nach Angaben der *The Selden Corp.* wird das Vanadiumpentoxyd⁵⁾

¹⁾ D. R. P. 365 894; E. PP. 1 374 720, 165 076, 167 219; A. PP. 1 377 534, 1 380 277, 1 515 299; F. P. 535 086; Holl. P. 6037.

²⁾ A. P. 1 417 367; F. P. 526 005; Schwz. P. 90 090; Schwed. PP. 54 492, 55 500.

³⁾ A. PP. 1 318 631, 1 318 632, 1 318 633.

⁴⁾ D. R. P. 404 998; A. P. 1 374 720.

⁵⁾ Schwed. P. 57 335.

zweckmäßig vor seiner Verwendung geschmolzen und darauf fein gemahlen, die *Monsanto Chemical Works*¹⁾ schlagen vor, Vanadylzeolithe als Katalysator zu verwenden. Zu deren Herstellung reduziert man eine heiße Lösung von 64 g Kaliumvanadat in 1 l Wasser mit gasförmiger schwefeliger Säure, alkalisiert und setzt eine Lösung von 1500 g Kaliwasserglas von 30° Bé und 40 g Kaliumborat in 8 l Wasser zu. Nach Erwärmen wird das Gemisch mit verdünnter Schwefelsäure neutralisiert und so der Niederschlag eines Bor-Vanadiumsilikates vom Zeolithtypus erhalten, der nach Trocknen mit Wasserstoffsuperoxyd behandelt wird, um das Vanadium zur fünfwertigen Stufe aufzuoxydieren.

Die Reinigung der katalytisch gewonnenen Maleinsäure²⁾, die geringe Mengen von Benzochinon und dunkelgefärbte Zersetzungsprodukte enthält und von denen sie weder durch Destillation mit Wasserdampf oder im Vakuum getrennt werden kann, ist nur schwer durchführbar. Die rohe, wasserhaltige Säure wird mit organischen Lösungsmitteln, wie Benzol, Toluol, Solventnaphtha versetzt und das Gemisch der Destillation unterworfen. Zunächst gehen Wasser und die Lösungsmittel zusammen mit dem Chinon und den anderen Verunreinigungen über, während Maleinsäureanhydrid zurückbleibt und erst gegen Beendigung der Destillation übergetrieben wird. Bei der Abkühlung dieses Nachlaufes scheidet sich darauf die Maleinsäure in reiner Form aus.

59.

Zur Oxydation von Benzol zu Phenol belädt man nach *C. H. Bibb*³⁾ bei 60° Luft mit Benzoldampf, gibt 1% an Stickoxyden zu und leitet dieses Gemisch, das aus 1 Teil Benzoldampf: 3 Teilen Luft besteht, durch ein Quarzrohr. Die Stickoxyde bilden hierbei den Sauerstoffüberträger. Das Reaktionsprodukt wird auf 85° abgekühlt und das Phenol als bräunliche, geringe Mengen Naphthalin, Diphenyl und Diphenylenoxyd enthaltende Flüssigkeit erhalten. Nicht umgesetztes Benzol wird bei weiterer Kühlung der Reaktionsabgase abgeschieden. Die weitere Reinigung des Phenols erfolgt durch fraktionierte Vakuumdestillation.

Nach dem Verfahren der *Dow Chemical Co.*⁴⁾ erhält man Phenole aus Benzolkohlenwasserstoffen durch Druckerhitzung in Gegenwart von geeigneten Katalysatoren. Der Autoklav wird zu je einem Drittel mit 20prozentiger Natronlauge und Benzol beschickt, etwas Uranoxyd und Vanadiumoxyd als Katalysator zugefügt und etwa 1 Stunde auf 330–360° erhitzt. Nach Abkühlen wird das wasserklare Reaktionsgemisch ab-

1) E. P. 266 007; F. P. 635 717; *Selden Corp.*, E. P. 281 307.

2) A. P. 1 424 138.

3) A. P. 1 547 725.

4) A. P. 1 595 299.

gelassen, nicht umgesetztes Benzol mit Wasserdampf abdestilliert und die Natriumphenolatlösung nach Ansäuern nach dem üblichen Verfahren aufgearbeitet.

Beide Verfahren besitzen unter normalen wirtschaftlichen Verhältnissen nur untergeordnete Bedeutung, da Phenol als Produkt der Teerdestillation in völlig ausreichender Menge zur Verfügung steht, in Kriegsfällen dürften dagegen bei gesteigerter Nachfrage nach Phenol diese Verfahren Anwendung finden.

60. Oxydation und Dehydratation von Hexahydrophenol über Katalysatoren.

Diese Umsetzungen beanspruchen nur wissenschaftliches Interesse, seien aber dennoch angeführt, da sie eine merkwürdige Kombination von Oxydation und Dehydratation zeigen; sie stammen von *S. Komatsu* und *B. Masumoto*.¹⁾ Bei vergleichenden Bestimmungen der katalytischen Wirksamkeit von reduziertem Kupfer, Nickel und von Thoriumoxyd bei 200–300° gegenüber Hexahydrophenol erhielten sie nebeneinander als Reaktionsprodukte Phenol, Zyklohexanon (durch Dehydrierung), Zyklohexan, Dizyklohexyläther (durch Dehydratation) und daneben Benzol und Dodekahydrotriphenylen. Die Menge des umgewandelten Hexahydrophenols beträgt bei 200° für Nickel 34%, Cu 67%, ThO₂ 22%. Die Optimaltemperatur liegt für Cu bei 200°, für Ni zwischen 200 und 300°, für ThO₂ bei 300°. Über das Verhältnis von Oxydation und Dehydratation (in Prozenten) gibt nachfolgende Aufstellung Aufschluß:

		Oxydation	Dehydratation	Oxydation Dehydratation
Ni.	200°	94,2	5,8	16,24
Ni.	300°	95,6	4,4	21,73
Cu	200°	63,4	36,5	1,74
Cu	300°	59,4	40,6	1,46
ThO ₂	200°	62,2	37,8	0,65
ThO ₂	300°	10,9	89,1	0,12

61. Oxydation von Toluol zu Benzaldehyd und Benzoesäure.

Neben dem Verfahren der Herstellung von Benzaldehyd bzw. Benzoesäure durch Verseifen von Benzylchlorid bzw. Benzalchlorid gelingt es auch, diese Stoffe durch Oxydation von Toluol direkt herzustellen. Letztere

¹⁾ Mem. Coll. Science Engin. Imp. Univ. Kyoto A 9, 15 (1925).

Methode besitzt gegenüber der ersten den Vorzug, daß ein billiges, in genügender Menge vorhandenes Ausgangsmaterial Verwendung finden kann, die Herstellung in einer Stufe ohne Zwischenprodukte durchgeführt und der erhaltene Benzaldehyd völlig chlorfrei gewonnen wird.¹⁾ Aufgefunden wurde diese Oxydation erstmalig in der *B. A. S. F.*²⁾ und von *F. Raschig*³⁾ technisch durchgebildet. Danach wurde Toluol durch Behandeln mit Braunstein und Schwefelsäure zu dem entsprechenden Aldehyd oxydiert. Dieses Verfahren, das im einzelnen gut durchgebildet wurde, hat in der katalytischen Oxydation des Toluols mit Luft einen starken Konkurrenten gefunden, der es bereits in seiner Ausdehnung weit überflügelt und eine vollständige Umstellung dieser Betriebe zur Folge gehabt hat.

Das Toluolluftgemisch wird im Verhältnis 1 : 5 bis 1 : 10 bei 300 bis 400° über Kontaktmassen geleitet, die Reaktionsabgase gekühlt und das Kondensat auf nicht umgesetztes Toluol, Benzaldehyd und Benzoesäure aufgearbeitet.

Eine sehr zweckmäßige Anordnung für die Durchbildung eines kreisförmigen Prozesses hat sich die *I. G. Farbenindustrie*⁴⁾ schützen lassen. Nach deren Angaben leitet man ein beim Durchleiten von Luft durch 60 bis 70° heißes Toluol hergestelltes Toluolluftgemisch im Kreislauf bei 400° über einen aus Kupfer- und Uranmolybdat bestehenden Zweistoffkatalysator. Der bei der Oxydation verbrauchte Sauerstoff wird fortlaufend durch frischen ersetzt und gleichzeitig gebildetes CO₂ entfernt. Die Reaktionsgase kühlt man in einem Wärmeaustauscher durch die Neueintretenden Gase vor und darauf in einem Wasserkühler weiter auf 60–70° herunter. In der an den Kühler sich anschließenden Vorlage sammelt sich ein Gemisch von Benzaldehyd und Benzoesäure an, während die aus Toluol- und nur noch wenig Benzaldehyddämpfen und Luft bestehenden Abgase nach dem Gegenstromprinzip mit frischem Toluol beschickte auf 60–70° erwärmte Rieseltürme durchstreichen und sich von neuem mit Toluoldämpfen beladen. Die Fortbewegung der Gase erfolgt durch Gaszirkulationspumpen. Dadurch ist ein kontinuierlicher Kreislauf gegeben und die Reaktionsprodukte können zeitweise abgelassen werden.

Je nach der Art des verwendeten Katalysators tritt vorzugsweise Bildung von Benzaldehyd oder Benzoesäure ein, da die Reaktionsauslese und -lenkung je nach der verwendeten Kontaktmasse ganz verschieden ist. Nachfolgende Aufstellung bringt eine Zusammenfassung der diesbezüglichen Patentliteratur:

¹⁾ Aus Benzalchlorid hergestellter technischer Benzaldehyd enthält 0,10 bis 0,15 % Chlor, technischer „chlorfreier“ Aldehyd bis zu 0,05 % Chlor.

²⁾ Chem.-Ztg. 22, 292 (1898); 23, 872 (1899); F. P. 276 258.

³⁾ Chem.-Ztg. 24, 446 (1900). ⁴⁾ D. R. P. 446 912.

Patentnummer	Patentinhaber	Reaktions- temperat.	Katalysator	Bemerkungen
E. P. 263 201	<i>W. A. Caspari</i>	300°	V_2O_5	Gleichzeitige Bildung von Benzaldehyd und Benzoesäure
D. R. P. 446 912	<i>I. G. Farbenindustrie A.-G.</i>	400°	Kupfer-u.Uranmolybdat	Gleichzeitige Bildung von Benzaldehyd und Benzoesäure
A. PP. 1 636 854 1 636 855 Schwz. P. 90 090 Schwed.PP.54492 55 500	<i>The Barret Corp.</i>	350°	Molybdän- und Uranoxyd (im Verhältnis 1 : 10). Als Aktivator CuO	Vorzugsweise Aldehydbildung
E. PP. 189 091 189 107 F. P. 556 210 Schwz.P. 88 382				
	<i>The Selden Corp.</i>	400°	V_2O_5 , MO_3	Vorzugsweise Aldehydbildung
E. P. 228 771	<i>E. B. Maxted</i>	290°	Wismutvanadinat	Benzaldehyd
Journ. Russ. Phys. chem. Ges. 40, 652 (1908)		290°	Zinnvanadinat	Benzoesäure
		200°	Koks	Benzoesäure
D. R. PP. 347 610 349 089 379 822	<i>Orloff</i>			
E. PP. 156 244 156 245 145 071				
F. P. 532 163 Schwz.PP. 88 189 95 229	<i>A. Wohl</i>	300°	V_2O_5 oder MoO_3 auf Bimsstein	Vorzugsweise Benzaldehyd
A. P. 1 560 297	<i>Ellis-Foster Co.</i>	200—500°	Mehrstoffkatalysator, bestehend aus Fe_2O_3 , V_2O_5 , Cr_2O_3 u. Ag_2O	Benzaldehyd und Benzoesäure

Eine interessante Abänderung dieses Verfahrens hat sich die *I. G. Farbenindustrie*¹⁾ schützen lassen. Sie verwendet an Stelle des Luftsauerstoffs zur Oxydation Kohlensäure, die selbst unter Sauerstoffabgabe zu CO reduziert wird. Die Verwendung von CO_2 besitzt gegenüber Sauer-

¹⁾ D. R. P. 408 184.

stoff oder Luft den Vorzug, daß Explosionen ausgeschlossen sind. Zwecks Darstellung von Benzaldehyd leitet man nach diesem Verfahren ein Gemisch von Toluoldampf mit überschüssigem feuchtem CO_2 bei 450—500° über einen Katalysator, der aus auf Bimsstein niedergeschlagenem Vanadiumpentoxyd besteht. Die Reaktionsabgase werden gekühlt und es scheidet sich reiner Benzaldehyd mit höchstens Spuren von nicht oxydiertem Toluol ab. In ähnlicher Weise, bei 480—500°, erhält man aus Anthrazen Anthrachinon, so daß diese Methode allgemeinerer Anwendung fähig zu sein scheint.

Eine bemerkenswerte Variante der Oxydation der CH_3 -Gruppe des Toluols bildet das Verfahren von A. Eckart¹⁾, obwohl dieses kein technisches Interesse besitzt. Nach diesem belichtet man Toluol unter langsamem Durchleiten von sauerstoffhaltigen Gasen und erhält so nach 30 Tagen eine Ausbeute von 30% an Aldehyd und Benzoesäure. Beschleunigt wird die Oxydation durch Zugabe von Wasser, sie geht dann bis zu 50% der angewandten Toluolmenge, ferner durch Anthrachinon oder Essigsäureanhydrid. Als Nebenprodukte bilden sich ferner Dibenzyl, Isohydro- und Hydrobenzoin.

Diese Reaktion ist nicht auf Toluol beschränkt, sondern allgemeinerer Anwendung fähig, so entstehen aus den Xylenen Toluylsäuren, aus Äthylbenzol Azetophenon, aus Methylnaphthalinen Naphthalinkarbonsäuren, aus Hydrochinon Chinhydron.

Von den Verfahren der katalytischen Oxydation des Toluols in der flüssigen Phase seien folgende genannt, die infolge ihres diskontinuierlichen Betriebes und hohen Kosten jedoch keine weitere Bedeutung erlangt haben, da die Oxydation des Toluols mittels Luft bereits zu 90% Umwandlung zu Benzaldehyd bzw. Benzoesäure ergibt.

Nach Angaben der *Seydel Chemical Co.*²⁾ erhitzt man eine Mischung von 35prozentiger Salpetersäure und Toluol nach Zugabe von etwas Braustein als Sauerstoffüberträger im Rührautoklaven 6—7 Stunden lang auf 80—90°, läßt erkalten, entfernt aus der Mischung die Abfallsäure, neutralisiert mit Natronlauge oder Karbonat und fällt aus der alkalischen klaren Lösung die gebildete Benzoesäure vermittlels einer Mineralsäure aus, wäscht auf einem säurefesten Filter aus, zentrifugiert den Filterkuchen, trocknet und sublimiert. Die Ausbeute an Benzoesäure beträgt 70—80%. Die dazu notwendige Apparatur besteht aus hochwertigen säurefesten Eisensiliziumlegierungen. Die gebildeten Stickoxyde müssen von Zeit zu Zeit durch Einblasen von Sauerstoff entfernt werden und bilden eine große Verlustquelle des Verfahrens, da der Salpetersäureverbrauch beträchtlich ist.

¹⁾ D. R. P. 383 080; E. P. 182 487; F. P. 553 262.

²⁾ A. P. 1 576 999.

Benzoessäure bildet sich aus Benzaldehyd bereits langsam beim Stehen an der Luft, beschleunigt wird diese Oxydation nach *G. Blanc*¹⁾ durch Zusätze von Oxydationskatalysatoren, wie von NiO, Co₂O₃, CuO und andere. In Gegenwart dieser Stoffe steigt die Temperatur beim Durchleiten von Luft rasch an, nach Erreichung von 100° ist zur Vermeidung weiterer Temperatursteigerung zu kühlen und die Oxydation bis zum völligen Umsatz fortzusetzen. Nach Beendigung der Reaktion und Abkühlen wird das pulverförmige feste Rohprodukt in Wasser gelöst, mit wenig Permanganat bis zur vollständigen Entfärbung versetzt und nach dem üblichen Verfahren aufgearbeitet. Die Ausbeute an Benzoessäure ist annähernd quantitativ.

62. Oxydation von Toluolderivaten.

Bei der Übertragung der allgemein üblichen Verfahren der Oxydation von Toluol mittels Luft auf Toluolderivate erhält man analoge Oxydationsprodukte, wie nachstehende Aufstellung der einschlägigen Patentliteratur zeigt:

Patentnummer	Patentinhaber	Verfahren	
E. P. 237 688	<i>E. B. Maxted</i>	o-Chlortoluol p-Nitrotoluol	o-Chlorbenzoessäure p-Nitrobenzoessäure
E. PP. 189 091 189 107	<i>The Barret Corp.</i>	Mesitylen p-Cymol	1,3-Dimethyl-5-benzaldehyd p-Toluylaldehyd
F. P. 556 210			
A. P. 1 377 534	<i>The Barret Corp.</i>	o-Kresol	Salizylaldehyd und Salizylsäure
E. P. 167 219			
D. R. P. 397 212	<i>I. G. Farbenindustrie A.-G.</i>	Benzylalkohol	Benzaldehyd
E. P. 199 886			
F. P. 550 293			

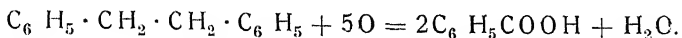
63. Zur Oxydation von Dibenzyl nach dem Verfahren der Union Carbide Co.²⁾

behandelt man Dibenzyl in Gegenwart geeigneter Sauerstoffüberträger, wie Braunstein oder Eisenoxyd und Alkali oder Alkalikarbonat im Autoklaven bei 200–300° mit Sauerstoff oder Luft unter erhöhtem Druck,

¹⁾ F. P. 586 383.

²⁾ A. P. 1 463 255.

indem die Oxydationsgase zweckmäßig durch die Schmelze durchgeblasen werden und setzt dies fort, bis sämtliches Dibenzyl in Natriumbenzoat umgewandelt ist. Die Benzoesäure wird darauf nach den üblichen Methoden ausgeschieden und gereinigt. Die Reaktion erfolgt nach der Gleichung:



Nach weiteren Angaben der gleichen Firma¹⁾ ist ein Zusatz besonderer Sauerstoffüberträger wie der oben angeführten nicht notwendig, da Alkalihydroxyd allein bereits genügend katalytische Eigenschaften aufweist. Obwohl hiernach ein völlig chlorfreies Produkt gewonnen wird, kommt dem Verfahren kaum größere Bedeutung zu, da das hierfür erforderliche Dibenzyl erst aus Benzol und Äthylenchlorid synthetisiert werden muß.

64. Oxydation von Naphthalin zu Phthalsäureanhydrid.

Analog der katalytischen Oxydation von Benzol zu Maleinsäure und von Toluol zu Benzaldehyd und Benzoesäure erfolgt die Oxydation von Naphthalin zu Phthalsäureanhydrid. Diese Synthese überragt in ihrer Bedeutung weit die oben genannten, da Phthalsäureanhydrid in großen Mengen als Ausgangsstoff für die verschiedensten Farbstoffe gebraucht wird. Demgemäß ist die diesbezügliche Patendliteratur sehr reichhaltig, ohne jedoch größere prinzipielle Unterschiedlichkeiten aufzuweisen. Die durchschnittliche Ausbeute an Phthalsäureanhydrid nach diesem Verfahren beträgt 80–95 %.

Im allgemeinen sättigt man bei höherer Temperatur (100–110°) Luft oder andere sauerstoffhaltige Gase mit Naphthalin und leitet dieses Gas-Dampf-Gemisch bei 300–500° über geeignete Kontaktmassen. Die Optimaltemperatur der Oxydation ist allein von dem verwendeten Katalysator abhängig. Da bei der Oxydation beträchtliche Wärmemengen entwickelt werden und deren restlose Abführung aus der Reaktionszone ein unbedingtes Erfordernis ist, um Überhitzungen zu vermeiden, ist es notwendig, statt der theoretisch notwendigen Luftmenge einen 5 bis 15fachen Überschuß (je nach Art der Ofenkonstruktion) anzuwenden. Da die diesbezüglichen Arbeiten sich meist nur in der Art des Katalysators unterscheiden, seien sie in der nachstehenden Tabelle zusammengefaßt.

¹⁾ A. P. 1 502 941; Can. P. 238 730; E. P. 197 319; Schwz. P. 106 554; F. P. 565 153.

Patentnummer	Patentinhaber	Katalysator	Optimaltemperatur	Bemerkungen
A. P. 1 374 722	<i>The Barret Co.</i>	Al_2O_3	450°	Katalysatorgemisch im Verhältnis 65 V_2O_5 zu 35 MoO_3 , 1% CuO als Aktivator
A. P. 1 489 741		V_2O_5 , MoO_3	450°	
	<i>The Barret Co.</i>			
E. P. 153 252	<i>The Selden Corp.</i>	MoO_3	350—450°	—
Schwz.P. 87 967				
Schwed.P. 54 880	<i>E. B. Maxted</i>	Wismutvanadinat	260—310°	—
E. P. 228 771				
D. R. P. 379 822	<i>A. Wohl</i>	V_2O_5 auf Bimsstein	330°	—
Schwz.PP. 88 189				
95 507	<i>F. W. Attack u. British Alizarina Co.</i>	Titanoxyd auf Bimsstein	450°	Zugabe v. Stickoxyden zu den Reaktionsgasen zwecks weiterer Beschleunigung der Reaktion
E. P. 145 071				
E. P. 182 843				
E. P. 164 785	<i>British Dye-stuffs Corp.</i>	Vd OCl_3	300°	—

Eine besondere apparative Anordnung der Durchführung der Oxydation, die wie bereits erwähnt, zwecks genügender Wärmeabfuhr schwierig und nur mit Spezialapparaten durchzuführen ist, beschreibt *E. J. du Pont de Nemours*.¹⁾ Der Apparat besteht aus einem großen geschweißten eisernen Gehäuse, in dem durch die ganze Länge parallele Rohre über- und nebeneinander gelagert sind. Das Reaktionsgasdampfgemisch wird zunächst durch ein Mittelrohr zugeführt und darauf in die einzelnen Katalysatorrohre verteilt, die den Kontakt enthalten. Die gesamte Apparatur ist mit geschmolzenem Kaliumnitrat und Natriumnitrat oder anderen Salzen angefüllt, die Beheizung der Apparatur erfolgt durch Brenner vom Boden her. Durch jene Schmelzen von hoher Wärmeleitfähigkeit soll eine genügende Wärmeabfuhr möglich sein.

*A. G. Green*²⁾ dagegen will die Oxydation in Reaktionskammern durchführen, deren Wandungen mit einer katalytisch unwirksamen Schicht, z. B. Natriumsilikat oder Asbest überzogen sind. Das Innere der Kammer

¹⁾ A. PP. 1 515 299, 1 599 228.

²⁾ E. P. 249 973.

ist durch einzelne Platten untergeteilt, die mit Vanadiumpentoxyd überzogene Bimssteinplatten tragen; zwischen letzteren sind weiter Streudüsen angeordnet, die Wasser in feinsten Verteilung ausstreuen, das sofort verdampft und zur Bindung und Abführung der Reaktionswärme und Regelung der Arbeitstemperatur dient. Durch die bessere Wärmeleitung des Dampfes wird gleichzeitig eine Überhitzung der Katalysatoroberfläche und eine eventuelle Verbrennung der Kohlenwasserstoffe zu CO_2 vermieden.

Die Reinigung des durch katalytische Oxydation von Naphthalin gewonnenen Phthalsäureanhydrids erfolgt nach Angaben der *The Selden Corp.*¹⁾ durch Sublimation und fraktionierte Kondensation unter Benutzung eines Gas- oder Luftstromes als Träger der Dämpfe. Die Sublimationskammer ist durch Siebwände in einzelne verschieden temperierte Abteilungen eingeteilt, die in der Strömungsrichtung der Dämpfe stufenförmig erhöht angeordnet sind und an den Siebwänden Schüttelvorrichtungen enthalten. In der untersten Kammer wird das rohe Phthalsäureanhydrid mit heißer Luft von 150–200° behandelt, das heiße Gas dann in die erste Abteilung der Kondensationskammer geleitet und gelangt durch die Siebwände in die nachfolgenden Abteilungen. In den ersten zwei bis drei Abteilungen erfolgt die Kondensation der reinen Phthalsäureanhydridkristalle, die sich vornehmlich an den Siebwänden absetzen, von da durch Schlagwerke abgeschüttelt und durch Mannlöcher entfernt werden. Die Temperatur der Kondensationskammern fällt von 115° auf 70° ab, man erhält so ein Phthalsäureanhydrid mit einem Gehalt von 97,5%, das als Verunreinigungen noch 0,6% Maleinsäureanhydrid, 0,5% Benzoesäure, 1% Wasser und 0,2% Naphthalin enthält in einer Ausbeute von 85% des angewandten Rohproduktes.

65. Phthalimid aus α -Nitronaphthalin.

Nach Angaben der *British Dyestuffs Corp. Lim.*²⁾ erhält man nach einem analogen Verfahren aus α -Nitronaphthalin Phthalsäureimid. Ein heißer Luftstrom wird nach Anwärmung bei 120–130° mit α -Nitronaphthalindampf gesättigt und dieses Luft-Dampfgemisch darauf bei 330 bis 370° durch Eisenrohre geleitet, die als Katalysator auf Bimsstein aufgetragenes Vanadiumpentoxyd enthalten. Das durch Kondensation gewonnene rohe Phthalimid, das in einer Ausbeute von annähernd 90% entsteht und daneben nur geringe Mengen Phthalsäureanhydrid enthält, wird aus heißem Wasser umkristallisiert und ist darauf für technische Zwecke genügend rein.

Bei der Oxydation von Methylnaphthalinen nach dem gleichen Ver-

¹⁾ D. R. P. 406 203; E. P. 153 252.

²⁾ F. P. 554 178.

fahren¹⁾ erhält man als Reaktionsprodukte Phthalsäureanhydrid gemeinsam mit Naphthalsäureanhydrid und Benzoesäure, die durch fraktionierte Kondensation getrennt werden müssen.

66. Anthrachinon.

Bis vor kurzer Zeit wurde Anthrachinon ausschließlich durch Oxydation von Anthrazen mittels Chromsäure in Eisessig oder Alkalibichromat und Schwefelsäure — und Gewinnung von Chromalaun als Nebenprodukt — hergestellt. Besonders das letztere Verfahren hatte in Deutschland vor dem Weltkriege große Bedeutung für die Chromalaunfabrikation, das angewandte Anthrazen diente allein als Reduktionsmittel, und somit konnte das anfallende Anthrachinon mit Gewinn zu gleichem Preis wie Anthrazen verkauft werden. Mit der Steigerung der Bedeutung und Produktion des Anthrachinons als wertvolle Ausgangssubstanz für die verschiedensten Farbstoffe änderte sich jedoch das Wirtschaftsbild, so daß bald für die großen anfallenden Mengen an Chromalaun keine Verwendung mehr bestand, diese vielmehr elektrolytisch zu Bichromat aufoxydiert werden mußten und darauf in den Betrieb wieder zurückgingen.

Diese Verfahren sind jetzt jedoch völlig verlassen worden und allgemein sind katalytische Methoden in Anwendung gekommen. Die ersten Versuche unternahmen *Hofmann*, *Quoos* und *Schneider*²⁾, die gute Ergebnisse mit Natriumnitrat oder Chlorat in Gegenwart größerer Mengen Magnesiumchlorid erhielten, und *Hofmann* und *Ritter*³⁾, die als Oxydationsmittel Natriumchlorat und als „Überträger“ Osmiumsalze verwandten. Technisch sind diese Verfahren wie auch andere, nach denen die Oxydation mit Salpetersäure unter Zusatz von Quecksilber⁴⁾ erfolgen soll, nicht durchgeführt worden.

Beachtung dagegen verdienen die Vorschläge der *Chemischen Fabriken Worms A.-G.*⁵⁾ Danach wird in einem wasserfreien sauren Medium (Eisessig) gelöstes und suspendiertes Anthrazen in Gegenwart eines wasserbindenden Mittels, wie Essigsäure- oder Propionsäureanhydrid und einer geringen Menge Nitrit und Natriumazetat unter Druck mit Sauerstoff oder sauerstoffenthaltenden Gasen behandelt. Die Reaktionstemperatur beträgt 80—90°, als Reaktionsverstärker wird vorteilhaft noch etwas Kobaltnitrat⁶⁾ zugegeben. Nach einigen Stunden ist die Oxydation beendet

¹⁾ *E. J. du Pont de Nemours*, A. P. 1 591 619.

²⁾ Ber. 47, 1991 (1914); D. R. P. 277 733 (1913).

³⁾ Ber. 47, 2238 (1914).

⁴⁾ D. R. PP. 283 213, 284 083, 284 084.

⁵⁾ *Chem. Fabriken Worms A.-G.*, D. R. P. 350 494; F. P. 528 560; E. P. 156 538, Schwz. P. 91 564; Holl. P. 7521; Schwed. P. 54 021; A. P. 1 466 683.

⁶⁾ *Chem. Fabr. Worms A.-G.*, E. PP. 156 215, 156 540, 169 145; Holl. P. 5401; F. P. 528 373; Schwz. PP. 84 262, 91 090.

und das ausgeschiedene Anthrachinon, das frei von Stickstoffverbindungen ist, wird abfiltriert. Im Rohanthrazen enthaltenes Karbazol bleibt als Nitrosokarbazol in der Lauge zurück; es ist daher möglich, bei einem Ausgangsmaterial von 70% Reinheit mit einer Ausbeute von 90—100% (auf Anthrazen berechnet) Anthrachinon von einem Reinheitsgrad von 92—97% herzustellen.

Ähnlich arbeitet das Verfahren von A. Wohl¹⁾, nach dem Anthrazen mit Eisessig in Gegenwart von vanadinsaurem Kupfer oder Silber als Katalysator mehrere Stunden im Rührautoklaven bei 100—120° unter Druck mit Sauerstoff behandelt wird. Die Oxydationsdauer sinkt mit der Zunahme des Sauerstoffdruckes und des Gewichtes an angewandtem Katalysator in starkem Maße und verläuft nahezu quantitativ. Bei höherer Temperatur lassen sich auch andere Katalysatoren, wie Vanadiumpentoxyd oder Kupferazetat mit Erfolg verwenden.

Das bedeutendste und eleganteste Verfahren zur Oxydation von Anthrazen arbeitet in der Gasatmosphäre durch Einwirkung von gasförmigem Sauerstoff auf dampfförmiges Anthrazen in Gegenwart von Sauerstoffüberträgern und wurde ebenfalls von A. Wohl²⁾ begründet. In geeigneten elektrisch oder durch überhitzten Dampf auf konstante Temperatur geheizten Apparaten befindet sich Anthrazen, durch das im gleichen Apparat auf gleiche Temperatur vorgewärmte Luft mit einem konstanten Sauerstoffgehalt streicht und sich mit Anthrazendampf sättigt. Dabei ist eine genaue Temperaturregulierung notwendig, denn letztere bestimmt das Mischungsverhältnis Sauerstoff: Anthrazen.³⁾ Dieses einfache Verfahren gewährleistet bei einer verhältnismäßig einfachen Bedienungswiese stets durch Einstellen und Korrigieren der Badtemperatur ein konstantes Mischungsverhältnis. Das Dampf-Luft-Gemisch wird darauf durch vertikal stehende Röhren, die elektrisch oder durch Gase auf 300—500° geheizt werden und in denen sich auf Siebböden die Katalysatormassen befinden, durchgeleitet und darauf gekühlt, worauf sich das Anthrachinon in festem Zustande abscheidet und jeweilig entnommen werden kann. Der Dampfdruck des Anthrachinons ist bei Zimmertemperatur derart niedrig, daß besondere Kühlungen nicht notwendig sind. Als Katalysatoren dienen Vanadiumpentoxyd, Molybdänsäureanhydrid und Uran- oder Chromsäure, allein oder auf Bimsstein oder andere Träger niedergeschlagen. Es können jedoch auch⁴⁾ Kupfer-, Silber-, Blei-, Tellur-

¹⁾ D. R. P. 388 382.

²⁾ D. R. PP. 347 610, 349 089; E. P. 156 244; C. R. Downs, A. P. 1 374 721; vgl. auch *The Selden Comp.*, Pittsburg; Schwz. PP. 88 190, 90 866; A. P. 1 417 367; F. P. 553 262; E. PP. 173 723, 173 724, 173 789.

³⁾ Eine Aufstellung der Dampfdrucke des Anthrazens zwischen Schmelz- und Siedepunkt findet sich in Journ. Ind. Engin. Chem. 14, 58 (1922). ⁴⁾ E. P. 156 245.

Platin-, Zer-, Nickel- oder Kobaltsalze dieser Säuren oder der Arsen- oder Zinnsäure Anwendung finden. Weitere Katalysatoren, meist Oxyde von Elementen der fünften oder sechsten Gruppe des periodischen Systems oder Metallsalze dieser Säuren sind der *Selden Comp.*, Pittsburg (s. oben) geschützt worden.

Zwecks besserer Temperaturverteilung und -regelung schlägt *C. R. Downs*¹⁾ vor, ähnlich dem Verfahren zur katalytischen Oxydation von Benzol zu Maleinsäure²⁾ im Reaktionsraum Quecksilberdämpfe zirkulieren zu lassen, die einen Großteil des Wärmetransportes übernehmen sollen. Inwieweit dieses Verfahren praktische Anwendung gefunden hat, ist unbekannt geblieben.

Nach einem ähnlichen Verfahren arbeitet auch die *Barret Comp.*, New-Jersey³⁾, nach dem das Gas-Dampf-Gemisch jedoch unter einem Druck von 1—2 Atmosphären und infolge damit verbundener weiterer Reaktionsbeschleunigung schnell quantitativ oxydiert wird, und das ebenfalls von *A. Wohl* gefundene diesem gleiche Verfahren von *H. D. Gibbs* und *C. Conover*.⁴⁾ *C. S. Sensemann* und *O. A. Nelson*⁵⁾, die dieses Verfahren einer näheren Prüfung unterzogen, erhielten unter Anwendung von Vanadiumpentoxyd bei einer Optimaltemperatur von 425° eine Maximalausbeute von 81,2%. Die Trennung des Reaktionsproduktes in Anthrachinon und unverändertes Anthrazen kann darauf nach einer Methode⁶⁾ der gleichen Verfasser durchgeführt werden. Die von diesen Forschern angewandte Apparatur, die sich ebenfalls gut zur laboratoriums-mäßigen Durcharbeitung ähnlicher Verfahren mit hochsiedenden Körpern eignen würde, sei daher im folgenden näher beschrieben (Abb. 8).

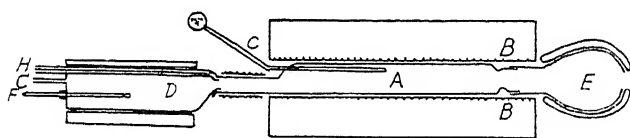


Abb. 8.

Das Reaktionsrohr A mit einem inneren Durchmesser von 34 mm und einer Länge von 41 cm ist von einer elektrischen Heizspirale B umgeben. Die Temperaturkontrolle erfolgt durch ein in einem Rohr aus dünnem schwer schmelzbaren Glas befindliches Pyrometer C. An dem einen Ende des Reaktionsrohres befindet sich der Verdampfer D, am anderen der Kondensator E. Letzterer besteht aus einem 500 ccn. *Kjeldal*-Kolben und kann für bestimmte Fälle ebenfalls elektrisch geheizt werden. Der 20 cm lange und 4 cm breite Verdampfer D enthält zur Temperaturmessung ein Thermometer F und ein Luft Eintrittsrohr G. Durch genaue Einstellung der Temperatur bei konstantem gemessenen Luftstrom läßt

¹⁾ A. P. 1 374 721.²⁾ A. P. 1 374 720.³⁾ A. P. 1 355 098.⁴⁾ A. P. 1 417 367.⁵⁾ Journ. Ind. Engin. Chem. 15, 521 (1923).⁶⁾ Journ. Ind. Engin. Chem. 14, 956 (1922).

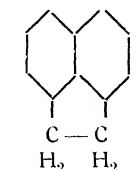
sich dann die Konzentration des in den Reaktionsraum eintretenden Gases genau berechnen, weitere zur Oxydation notwendige Luft wird durch Rohr *H* vorgewärmt und zugeführt. Das Verbindungsstück zwischen *D* und *A* ist ebenfalls, um Kondensationen, besonders zu Beginn, zu vermeiden, elektrisch heizbar.

Ein ähnliches Verfahren zur katalytischen Oxydation von Anthrazen mit Kohlensäure als Oxydationsmittel hat die *I. G. Farbenindustrie*¹⁾ ausgearbeitet. Nach diesem soll die Oxydation sehr rasch und fast quantitativ verlaufen, über seine technische Anwendung ist jedoch nichts bekannt geworden.

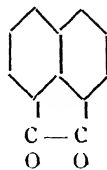
In den Vereinigten Staaten von Nordamerika sind diese Verfahren der Anthrazenoxydation jedoch bereits größtenteils wieder verlassen worden. Es wurde festgestellt, daß hochsiedende Teere, die das Anthrazenöl verloren haben, ein bedeutend spröderes und härteres Pech liefern, demnach für Straßenteerung, die besonders in Amerika eine immer weitere Verbreitung findet, nur schwer unterzubringen sind²⁾. Mit aus diesem Grunde erfolgt daselbst die Anthrachinondarstellung jetzt fast ausschließlich synthetisch aus Benzol, Phtalsäureanhydrid und Aluminiumchlorid über die Benzoylbenzoesäure.

67. Oxydation von Azenaphthen.

Azenaphthen, im Schweröl und Anthrazenölvorlauf des Kokereiteers in nicht unbedeutlicher Menge enthalten, wird aus diesen Fraktionen in den Teerverarbeitungsfabriken als ein etwa 95prozentiges Produkt hergestellt und dient als Ausgangsmaterial für verschiedene Küpenfarbstoffe. In reinem Zustande besitzt Azenaphthen einen Schmelzpunkt von 95°, siedet bei 279° und wird durch Umkristallisieren aus Alkohol, in dem es in der Hitze leicht, in der Kälte dagegen nur sehr schwer löslich ist, rein erhalten. Zu den Farbstoffsynthesen dienen vornehmlich dessen Derivate Azenaphthenchinon, das primäre Oxydationsprodukt des Azenaphthens, und die durch weitere Oxydation erhaltene Naphthalsäure (Naphthalin-1,8-dikarbonsäure). Früher ausschließlich durch Oxydation von Azenaphthen mit Natriumbichromat in eisessigsaurer Lösung unter genau ein-



Azenaphthen



Azenaphthenchinon

¹⁾ D. R. P. 408 184.

²⁾ Ztschr. f. angew. Chem. **36**, 788 (1923.)

zuhaltenden Bedingungen hergestellt, findet jetzt, vornehmlich in den Vereinigten Staaten, ihre Darstellung ausschließlich auf katalytischem Wege statt.

Nach den Verfahren der *I. G. Farbenindustrie A.-G.*¹⁾ und der *Barret Co.*²⁾ wird dampfförmiges Azenaphthen in Gemisch mit sauerstoffhaltigen Gasen (1 Teil Azenaphthendampf : 6,2 Teile Luft) bei 400° über auf Bimsstein aufgetragenes Vanadiumpentoxyd oder andere Oxyde der fünften oder sechsten Gruppe des periodischen Systems übergeleitet, wodurch als Reaktionsprodukte neben Spuren von Malein- und Phthalsäureanhydrid Azenaphthenchinon, Naphthalsäureanhydrid, Naphthaldehydsäure und Azenaphthylen ($C_{10}H_6$, C_2H_2) im Verhältnis 0,41 : 11,1 : 6,33 : 23,48 entstehen. Die rohe Trennung der Reaktionsprodukte erfolgt durch fraktionierte Kondensation, die weitere Aufarbeitung durch Extraktion der Säuren mit Natriumkarbonatlösung, des Chinons mit Natriumbisulfidlösung.

68. Die katalytische Oxydation von Phenanthren

durch Überleiten von dessen Dämpfen in Mischung mit mehr als der theoretisch notwendigen Menge Luft bei 400° über Vanadiumpentoxyd führt nach Angabe der *The Selden Co.*³⁾ in guter Ausbeute zu Phenanthrenchinon, das als Ausgangsstoff verschiedener Farbstoffe Verwendung findet.

VI. Katalytische Hydratationen.

69. Azetaldehyd durch Wasseranlagerung an Azetylen.

Die Synthese des Azetaldehyds und damit gleichzeitig der Essigsäure durch katalytische Wasseranlagerung an Azetylen und nachfolgende Oxydation des Aldehyds zu Essigsäure hat sich seit etwa 15 Jahren zu einem äußerst bedeutsamen Industriezweig entwickelt und ist, besonders im Verein mit der Methanolsynthese aus Wassergas und der Darstellung von Azeton aus Essigsäure für die gesamte Holzverkohlungsindustrie zu einem nicht zu unterschätzenden wirtschaftlichen Gegner geworden. Eine Überflügelung der alten Industrie ist ihr aber nur teilweise gelungen, da Graukalk- und Karbidpreis sich annähernd die Waage halten und somit beide Verfahren nebeneinander bestehen können. Ob die zukünftige Entwicklung auf dieser Grundlage erhalten bleibt, muß jedoch bezweifelt werden, da alle Anstrengungen gemacht werden, die Synthese des Azetylens aus dem Methan, das im Kokereigas in größten Mengen sehr billig zur Verfügung steht, technisch so zu vervollkommen, daß eine bessere Wirtschaftlichkeit erzielt wird.

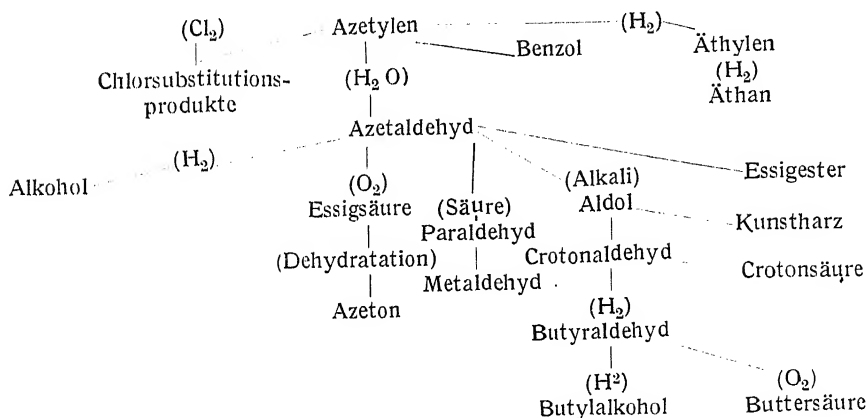
¹⁾ D. R. PP. 428 088, 441 163.

²⁾ A. P. 1 439 500.

³⁾ Schwz. PP. 88 190, 90 866.

Azetaldehyd selbst, früher durch Oxydation von Äthylalkohol mit Bichromatschwefelsäure gewonnen, dient jetzt als Ausgangsmaterial für verschiedene, heute ebenfalls fast nur noch katalytisch durchgeführte Synthesen, wie sie aus dem nachfolgenden Schema ersichtlich sind.

Das Azetylen bildet bei seiner Vereinigung mit Wasser unter der Wirkung meist stark saurer, insbesondere schwefelsaurer Quecksilbersalzlösungen mit letzteren intermediäre Additionsverbindungen, die durch die Säure jedoch sofort wieder unter Rückbildung des Salzes und Freiwerden von Azetaldehyd zerlegt werden.



Die Synthese selbst ist bereits im Jahre 1881 von *Kutscheroff*¹⁾ entdeckt und kurz darauf von *H. Erdmann* und *P. Köthner*²⁾ und von *K. A. Hofmann*³⁾ nachgearbeitet und verbessert worden. Letztere Autoren stellten fest, daß sich beim Durchleiten von Azetylen durch heiße Quecksilberoxyd enthaltende 45prozentige Schwefelsäure zu 4—5% der theoretischen Ausbeute Azetaldehyd bildet. Die Autoren verwiesen gleichzeitig auf die Möglichkeit der Überführung dieses Verfahrens in die Praxis. Diese bedurfte jedoch noch langjähriger wissenschaftlicher und technischer Durchbildung, da die Reinigung des Rohazetylen von Kontaktgiften, insbesondere Phosphorverbindungen, die Frage des Gefäßmaterials u. a. zunächst große Schwierigkeiten bereiteten.

Die grundlegenden Patente wurden etwa zu Beginn des Weltkrieges von den *Farbwerken vorm. Meister Lucius & Brüning*, Höchst⁴⁾, den *Farben-*

1) Ber. Deutsch. Chem. Ges. **14**, 1540 (1881).

2) Ztschr. f. anorg. Chem. **18**, 48 (1898).

3) Ber. Deutsch. Chem. Ges. **32**, 874 (1899).

4) D. R. PP. 286 400, 292 818, 293 070, 299 466, 299 467.

fabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen¹⁾, der Badischen Anilin- und Sodafabrik, Ludwigshafen²⁾, der Chemischen Fabrik Griesheim-Elektron³⁾, dem Konsortium für elektrochemische Industrie G. m. b. H., München⁴⁾, dem Elektrizitätswerk Lonza A.-G.⁵⁾, der Deutschen Gold- und Silberscheideanstalt vorm. Roeßler⁶⁾, der Chemischen Fabrik Rhenania⁷⁾, Plauson⁸⁾, Verein für chemische Industrie⁹⁾, A. Wohl¹⁰⁾, Weinmann¹¹⁾, Dreyfuß¹²⁾, Stockholms Superfosfat Fabriks Aktiebolag, Stockholm¹³⁾, British Cellulose and Chemical Manufacturing Co., Ltd.¹⁴⁾, Canadian Electropducts Co., Ltd.¹⁵⁾, Union Carbide Co., New York¹⁶⁾, Shawinigan Water and Power Co.¹⁷⁾, Société Anonyme des Produits Chimiques¹⁸⁾, Société Chimique des Usines du Rhône¹⁹⁾, Compagnie des Produits Chimiques d'Alais et de la Camargue²⁰⁾ und anderen genommen.

Als Ausgangsmaterial dient stets technisches Azetylen, das zuvor sorgfältig von in ihm enthaltenen Kontaktgiften, wie Schwefelwasserstoff, Phosphorwasserstoff, Ammoniak, gereinigt werden muß (s. Kapitel 34). Das Gas wird darauf bei erhöhter Temperatur — damit der gebildete Azetaldehyd im Entstehungszustande abdestilliert — in quecksilberhaltige verdünnte Schwefelsäure eingeleitet und durch Einpressen oder Rühren der Kontaksubstanz für gute Durchrührung gesorgt. Die Azetaldehyd und überschüssiges Azetylen enthaltenden Abgase werden daraufhin durch

¹⁾ D. R. PP. 257 442, 291 794, 293 011, 299 782, 305 182.

²⁾ D. R. PP. 294 724, 296 282.

³⁾ D. R. PP. 250 356, 253 707, 253 708, 267 260, 270 049, 305 997, 307 518, 347 190, 360 417, 360 418, 365 588, 408 181, 425 665.

⁴⁾ D. R. PP. 274 032, 305 125, 305 550, 309 103, 309 104, 317 703, 383 528, 391 917.

⁵⁾ D. R. PP. 310 994, 311 173, 370 028; Schwz. P. P. 78 104, 91 556.

⁶⁾ D. R. P. 334 357, Schwz. PP. 92 114, 92 887, 93 272, 93 273; F. PP. 518 086, 518 087, 518 574.

⁷⁾ D. R. PP. 365 285, 369 515; F. P. 524 958; Schwz. PP. 92 120, 93 485, 98 557.

⁸⁾ D. R. P. 350 493; F. PP. 532 913, 532 909, 532 908; Schwz. PP. 97 057, 98 557; E. P. 156 147; A. P. 1 471 058.

⁹⁾ D. R. P. 301 274.

¹⁰⁾ F. P. 526 875; Schwz. P. 92 403; E. P. 154 579.

¹¹⁾ D. R. P. 362 983; A. P. 1 247 270; Schwz. P. 91 865.

¹²⁾ A. P. 1 361 974; E. PP. 105 064, 105 065, 108 459, 110 545, 130 035, 154 680, 156 916, 226 248, 262 832; F. PP. 497 656, 20 201, 20 202, 20 217, 487 411, 20 817, 20 818, 487 412, 20 819, 489 688, 20 824, 20 830, 20 831, 22 282.

¹³⁾ D. R. P. 424 068; E. P. 155 775; A. P. 1 501 502; F. P. 530 753; Schwz. P. 106 776; N. P. 37 304.

¹⁴⁾ E. PP. 151 086, 154 304.

¹⁵⁾ E. P. 208 689.

¹⁶⁾ A. P. 1 247 270.

¹⁷⁾ A. PP. 1 384 842, 1 410 207; Schwz. PP. 86 380, 87 754, 87 755, 87 756, 89 237; N. PP. 32 676, 35 854; E. P. 208 689.

¹⁸⁾ A. PP. 1 436 550, 1 428 665; Schwz. PP. 89 717, 96 137, 87 754; E. PP. 140 784, 165 085; F. PP. 497 479, 23 148.

¹⁹⁾ D. R. P. 322 746.

²⁰⁾ D. R. PP. 362 749, 369 353.

Auswaschen oder Kondensation von ersterem befreit und das unveränderte Azetylen durch eine Pumpe wieder in die Reaktionsapparatur zurückgeführt (Abb. 9). Besonders wichtig ist es, durch die Temperaturerhöhung auf $50\text{--}90^{\circ}$ und die Anwendung eines Überschusses an Azetylen den gebildeten Aldehyd, der andernfalls unter Polymerisation verharzen würde, so schnell wie möglich aus dem Reaktionsapparat zu entfernen. Das System Zirkulationspumpe—Reaktionsgefäß und Wasch- oder Kondensationsapparat bildet eine geschlossene Anlage; die

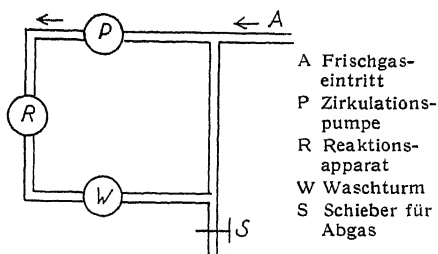


Abb. 9.

Umwandlung des Azetylen in Aldehyd erfolgt bei mehrmaligem Durchleiten durch den Kontakt fast quantitativ, so daß Abgasverluste in nennenswertem Umfange nicht auftreten und nur das verbrauchte Ausgangsgas durch Frischgas zu ersetzen ist.

Schwierigkeiten bot zunächst die Wahl eines zweckmäßigen Gefäßmaterials für das Reaktionsgefäß, da dieses sowohl der amalgamierenden Wirkung des Quecksilbers als auch den korrodierenden Einflüssen der verdünnten heißen Schwefelsäure widerstehen muß, anderseits für gute Wärmeleitfähigkeit Sorge zu tragen ist. Die ersten Apparate wurden daher aus keramischen säurefesten Massen oder aus mit Hartgummi überzogenem Eisen angefertigt, auf Grund der Weiterentwicklung der Spezialstähle konnte man jedoch jetzt vornehmlich auf säurefestes hochwertiges Eisensilizid¹⁾ und andere siliziumhaltige Eisenlegierungen übergehen, da dieses Material neben seiner Unangreifbarkeit gegenüber Schwefelsäure und Quecksilber bessere Wärmeleitverhältnisse als die früher verwendeten keramischen Massen bietet. Die bei der Hydratisierung des Azetylen entstehende Wärmemenge von 33 Kalorien auf 1 Mol Azetaldehyd (770 Kalorien pro Kilogramm) wird teils durch indirekte Kühlung der Reaktionsflüssigkeit, teils durch Anwendung eines erheblichen kreisenden Azetylenüberschusses abgeführt; letzterer wird derart eingestellt, daß die Wärmemenge, die durch Wasserverdampfung der heißen Flüssigkeit in den Gasstrom mitgeführt wird, gleich der entstehenden Reaktionswärme abzüglich der Verluste durch Strahlung usw. ist.²⁾ Die verdampfte Wassermenge wird fortlaufend durch Frischwasserzufuhr ergänzt.

Das von den Kontaktgiften sorgfältigst gereinigte Azetylen (siehe Kapitel 34) wird unter Druck bis zu 1 Atmosphäre durch bis an den Boden führende Gasverteilungsrohre eingedrückt und zweckmäßig zur weiteren

¹⁾ Schwz. P. 89 237; A. P. 1 361 974.

²⁾ D. R. P. 383 528; E. PP. 260 305, 278 324; F. P. 623 665.

intensiven Aufwirbelung der schweren Quecksilberverbindungen kräftig gerührt. Die optimale Reaktionstemperatur beträgt etwa 65–80°, die Konzentration der Schwefelsäure 15–25%. Die stündliche Leistung eines Kessels beläuft sich bei einer Füllung mit 500 l 15prozentiger Schwefelsäure auf etwa 12 m³ Azetylen, wofür 0,8–1 kg Quecksilberoxyd als Kontakt verbraucht und daher zugegeben werden müssen, angewandt werden jedoch 25–30 m³ Azetylen; dieser Überschuß dient zur Abführung der frei werdenden Reaktionswärme und des gebildeten Aldehyds und wird nach Abkühlen und Auswaschen des Reaktionsgases in Waschtürmen in den Betrieb zurückgeführt.

Die als Katalysator wirkenden Merkurisalze werden durch eine die Hauptreaktion begleitende, jedoch nur in sehr geringem Umfange stattfindende Nebenreaktion, die bisher trotz eingehender Bearbeitung durch keine Abänderung des Verfahrens völlig unterdrückt werden konnte, zu schlammförmig anfallendem Quecksilbermetall reduziert, das zeitweilig abgelassen und zu Quecksilberoxyd regeneriert werden muß. Näheres hierüber s. unter Kapitel 30. Verlängert werden kann die Wirkung der Merkurisalze durch Zugabe von Ferrisalzen¹⁾, die unter Rückbildung von Ferrosalzen Merkursalze im Entstehungszustand sofort oxydieren, ohne auf den gebildeten Aldehyd schädlich einzuwirken. Die Ferrosalzlösung kann darauf leicht durch Zugabe von Salpetersäure oxydiert werden, so daß die schwierigere Regenerierung des Quecksilberschlammes durch eine solche der Ferrolösung ersetzt wird. Nach einem Verfahren der *Société Chimique des Usines du Rhône*²⁾ kann die Wiederbrauchbarmachung der Eisensalze dadurch kontinuierlich gestaltet werden, indem dem Azetylen Sauerstoff zu 2–5% zugefügt wird, der jeweilig die Ferrosalze wieder aufoxydiert. Die Anwendung von Schwefelsäure, die bei nicht sofortiger Entfernung des gebildeten Aldehyds dessen Polymerisation bewirkt, kann nach *G. Weinmann*³⁾ vermieden werden, wenn neben dem Merkurisalz das Neutralsalz einer starken anorganischen oder organischen Säure und einer schwachen Base verwendet wird, insbesondere sollen sich hierfür folgende Salzgruppierungen eignen:



Bei einer Aldehydausbeute von 93–98% wird eine längere Wirkung des Kontaktes erzielt, demgegenüber sinkt die wirtschaftlich mögliche Durchsatzgeschwindigkeit des Aggregates, so daß bisher das Verfahren keine weitere Bedeutung erlangt hat.

¹⁾ Konsortium für elektrochemische Industrie, D. R. PP. 309 103, 309 104.

²⁾ Schw. P. 98 557; A. P. 1 532 190.

³⁾ D. R. P. 362 983; Schw. P. 91 865.

Nach einem Vorschlag des *Konsortiums für elektrochemische Industrie* und anderer, die Schwefelsäure durch Eisessig zu ersetzen, wodurch bei 80° sich als primäres Anlagerungsprodukt Äthylidendiazetat bildet, das im weiteren Verlauf durch Zugabe von Wasser in Azetaldehyd und Eisessig zersetzt wird, hat bisher keine erhebliche technische Bedeutung erlangt, obwohl die Reaktionsgeschwindigkeit der Äthylidendiazetatbildung und die Zersetzungsgeschwindigkeit dieses Zwischenproduktes größer als die des allgemein üblichen Verfahrens ist.

Erhöhen lassen sich jedoch die Leistungsfähigkeiten derartiger Aldehydgewinnungsanlagen, indem mehrere Absorptionsapparate, die mit Quecksilberoxyd und 25prozentiger Schwefelsäure oder 30—40prozentiger Phosphorsäure oder verdünnten Sulfosäuren gefüllt sind, hintereinandergeschaltet werden und die Richtung des Gaseintrittes von Zeit zu Zeit gewechselt wird, so daß abwechselnd in den ersten bzw. letzten Apparat die Hauptmenge des zu verarbeitenden Azetylens eingeführt wird. Hierbei findet stetig eine lebhafte Bildung von Azetaldehyd statt.

Die Reaktionsgase werden nach indirekter Kühlung mit Luft in mit Wasser beschickten Waschtürmen vom Aldehyd befreit und die Waschlauge einer fraktionierten Destillation unterworfen, wodurch reiner Aldehyd (Siedepunkt 20°) gewonnen wird.

Fabrikmäßige Anlagen dieses Verfahrens werden von der *I. G. Farbenindustrie A.-G.*, der *Gesellschaft für elektrochemische Industrie vorm. Dr. A. Wacker*, dem *Elektrizitätswerk Lonza A.-G.*, der *Canadian Electro Products Co.*, der *Shawinigan Falls Co.* u. a. betrieben.

Azetaldehyd bildet jedoch nur ein Zwischenprodukt, da seine Weiterverarbeitung insbesondere zur Darstellung von Essigsäure und Azeton führt. Infolge seines niedrigen Siedepunktes wird es für den Transport in den polymeren Paraldehyd (Schmelzpunkt 10,5°; Siedepunkt 124°) übergeführt. Hierzu läßt man den Aldehyd unter guter Kühlung in Paraldehyd, der mit geringen Mengen Schwefelsäure versetzt ist, einfließen, wobei durch den Säurezusatz die Polymerisation stark beschleunigt wird, darauf gibt man zwecks Neutralisation und Bindung der freien Schwefelsäure eine berechnete Menge Natriumazetat zu und rührt kräftig durch. Bei einer Destillation des Paraldehyds kann man darauf den freien Azetaldehyd wiedergewinnen.

Beachtenswert sind auch die von der *Deutschen Gold- und Silberscheideanstalt*¹⁾, *Chemischen Fabrik Rhenania*²⁾ und *E. F. Scheller*³⁾ durchgeführten Arbeiten, Azetaldehyd aus Azetylen und Wasserdampf über Katalysatoren

¹⁾ D. R. P. 334 357; F. PP. 518 086, 518 087, 518 574; Schwz. PP. 92 114, 92 887, 93 272, 93 273; Ö. P. 88 550.

²⁾ D. R. PP. 365 285, 379 596, 369 515; F. P. 524 958.

³⁾ A. PP. 1 244 901, 1 244 902.

in der Gasphase bei höherer Temperatur zu synthetisieren. Als Katalysatoren eignen sich insbesondere Hydratwasser enthaltende Oxyde, wie hydratisierte Eisenoxyde (Raseneisenerz), ferner hydratisierte Hydroxyde des Aluminiums, Magnesiums oder hydratisierte Silikate, deren völlige Entwässerung streng zu vermeiden ist. Die am besten geeigneten Kontakte sind Raseneisenerz und Zinkvanadinat¹⁾, die Optimaltemperaturen der Synthese liegen bei 400—420°. Die Reaktionsgeschwindigkeit der Synthese ist nur gering, die Ausbeute kann auch durch Zugabe eines großen Überschusses an Wasserdampf nur auf etwa 65% gesteigert werden. Ein weiterer Nachteil des Verfahrens ist die Bildung von hochmolekularen Kondensationsprodukten, die durch Sauerstoffzugabe zum Gas wohl mengenmäßig verringert, aber nicht vermieden werden kann. Die Reaktionsabgase werden zunächst auf etwa 70—80° abgekühlt, wodurch ein Teil des Wassers und ein gelbgrünes bis braunes Öl, das leichter als Wasser ist, abgeschieden wird. Letzteres besteht aus höheren Ketonen, Aldehyden, Essigsäure und deren Homologen, Furan, Kohlenwasserstoffen, phenolartigen Stoffen und harzartigen Nebenprodukten.

Ähnliche Vorschläge, Azetaldehyd aus Azetylen und Wasserdampf in der Gasphase bei erhöhter, 400° jedoch nicht übersteigender Temperatur zu synthetisieren, stammen von *H. L. Bender*.²⁾ Als Katalysatoren schlägt dieser Autor die Verwendung von aus Nußschalen hergestellter aktivierter Kohle vor, die mit maximal 1% Quecksilberoxyd oder anderen Quecksilberverbindungen oder Salzen oder Oxyden von Zink, Kupfer, Molybdän, Eisen, Nickel, Zinn, Aluminium oder Blei imprägniert ist. Er erhielt mit einem aus Holzkohle und Quecksilberoxyd hergestellten Katalysator bei 190° 30%, bei 103° 90% Ausbeute an Azetaldehyd, während aktivierte Holzkohle allein bei einer Optimaltemperatur von 350° nur 25% Ausbeute ergab. Die Wirkungsweise anderer Kontaktgemische ist aus nachstehender Aufstellung ersichtlich, über die Höhe der Strömungsgeschwindigkeit ist in der Originalveröffentlichung jedoch nichts gesagt.

Originalveröffentlichung jedoch nichts gesagt.							
Holzkohle m. CuO	220°	5%	Ausbeute	Holzkohle mit			
	250°	15%	"	HgSO ₄	130°	10%	Ausbeute
	280°	30%	"		250°	36%	"
	305°	90%	"	Holzkohle m. MoO ₃	220°	2%	"
Holzkohle m. ZnO	200°	10%	"		340°	70%	"
	310°	85%	"	Silikagel m. HgO	140°	8%	"
					225°	20%	"
Nach Verlust ihrer Aktivität							

Nach Verlust ihrer Aktivität können die Katalysatoren durch Erhitzen mit Luft regeneriert werden, wodurch ausgeschiedener Kohlenstoff verbrannt wird und die niedrigeren Oxyde wieder zu höheren oxydiert werden.

¹⁾ A. Wohl, Chem.-Ztg. 46, 863 (1922).

²⁾ A. P. 1 355 299.

Aus den oben erwähnten Nachteilen der nur geringen Durchsatzgeschwindigkeit hat diese Verfahrensart bislang keinen Eingang in die Praxis gefunden, obwohl die Technik nach wie vor bestrebt ist, von der Anwendung des Quecksilbers loszukommen, um die hohen Kosten der Regeneration der Quecksilberkatalysatoren zu sparen und das Verfahren wirtschaftlicher zu gestalten.

Die weitere Verarbeitung des Azetaldehyds ist unter den einzelnen Kapiteln ersichtlich.

70. Hydratisierung von Azetylen zu Azeton.

Ein aussichtsreiches Verfahren zur Darstellung von Azeton aus Azetylen bildet die katalytische Wasseranlagerung an letzteres, das gegenüber allgemein üblichen der Gewinnung des Azetons aus Eisessig unter Abspaltung von CO_2 und Wasser den Vorteil besitzt, daß die bisher notwendigen Zwischenstufen des Aldehyds und dessen Oxydation zu Essigsäure vermieden werden.

Die grundlegenden Arbeiten zur Entwicklung dieses Verfahrens stammen von der *Gold- und Silberscheideanstalt*¹⁾; darnach wird Azetylen mit einem hohen Überschuß von Wasserdampf (1 : 40 Volumenteile) gemischt bei Optimaltemperaturen von etwa 450° über Eisenoxyd oder andere Katalysatoren geleitet, wodurch etwa 40% des angewandten Azetylens in Azeton übergeführt, während weitere 5—10% in andere Aldehyde und Ketone umgewandelt werden. Die azetonhaltigen Abgase werden fraktioniert gekühlt, wodurch zunächst die Hauptmenge des Wassers und darauf ein Azeton-Wasser-Gemisch ausgeschieden wird; das nicht umgesetzte Azetylen wird in den Betrieb zurückgeführt. Die *Scheideanstalt* verwendet als Katalysator grobstückiges Eisenoxyd, die *Chemische Fabrik Rhenania*²⁾ teilweise reduziertes Raseneisenerz, das *Elektrizitätswerk Lonza*³⁾ hat ferner die katalytische Wirksamkeit von Thoriumoxyd und Doppelsalzen des Thoriums mit Alkali- und Erdalkalisalzen aufgefunden.

Nach letzterem Verfahren wird fast ausschließlich Azeton neben geringen Mengen empyreumatischen Stoffen und Spuren von Azetaldehyd und Formaldehyd gebildet. Leitet man z. B. einen Teil Azetylen und 2–5 Teile Wasserdampf bei 350 – 450° über einen Katalysator, der aus dem Doppelsalz $\text{K}_6\text{Th}(\text{CO}_3)_5$ besteht, so erhält man mit 40% Ausbeute Azeton, berechnet auf angewandtes Azetylen neben Azetaldehyd, Formaldehyd, Kohlensäure und etwas Kohlenoxyd und Methan. Die aufgebrauchten Kontaktmassen lassen sich durch Oxydation mit Luftsauerstoff ohne oder in Gegenwart von Wasserdampf regenerieren.

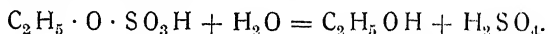
¹⁾ Schwz. P. 942 25; Ö. PP. 88 631, 88 632.

²⁾ D. R. P. 379 596; F. P. 524 958.

³⁾ E. P. 192 392; F. P. 561 377; Schwz. P. 102 276.

71. Wasseranlagerung an Äthylen unter Bildung von Äthylalkohol.

Die Anlagerung von Wasser an Äthylen unter Bildung von Äthylalkohol ist ein wichtiges Problem, da Äthylen im Steinkohlengas und Leuchtgas, in ersterem zu 2—3%, in letzterem bis zu 5%, demnach in größten Mengen zur Verfügung steht. Ähnlich der Nutzbarmachung des in den gleichen Gasen enthaltenen Schwefelwasserstoffs und Zyans liegt hier ein Rohstoff vor, der bei nutzbringender Verwendung, d. h. Aufarbeitung zu Alkohol, vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus betrachtet, große Werte darstellt, die bei der Verbrennung des Gases jedoch verlorengehen. Die chemische Reaktion der Bildung des Äthylalkohols verläuft nach den Gleichungen: $C_2H_4 + HOSO_3H = C_2H_5 \cdot O \cdot SO_3H$, indem zunächst Äthylschwefelsäure gebildet wird, die beim Erhitzen mit Wasser zu Schwefelsäure und Äthylalkohol gespalten wird:



Diese Reaktion wurde bereits vor etwa 100 Jahren von *Hennet*, einem Mitarbeiter *Faradays*, entdeckt und darauf von *Berthelot*¹⁾ weiter untersucht und ausgebildet. Weitere eingehende Untersuchungen von *P. Fritsche*²⁾ in wissenschaftlichem und halbtechnischem Verfahren zeigten, daß von 100 kg heißer konzentrierter Schwefelsäure etwa 14 kg Äthylen absorbiert werden können, die 20 kg 90prozentigem Alkohol entsprechen. Da keine wirtschaftlichen Erfolge zu erzielen waren, brach *Fritsche* die Arbeiten wieder ab. Der Nachteil dieses Verfahrens war darin begründet, daß die Absorption des Äthylens durch Schwefelsäure aus völlig trockenem Gas in der Wärme stattfinden muß und dann annähernd quantitativ nur sehr langsam erfolgt, sowie daß auf 1 hl Alkohol etwa 450 kg Säure verbraucht werden, die in verdünntem Zustande wieder anfällt und daher nur noch schwer verwertbar ist. Weitere Untersuchungen von *Tidmann*³⁾, *de Loisy*⁴⁾, *Thau* und *Bertelsmann*⁵⁾ zeigten ebenfalls keine positiven Ergebnisse. Die wichtigsten Gründe hierfür sind folgende. Die Reaktion zwischen Schwefelsäure und Äthylen setzt die Anwendung von völlig trockenem Gas voraus, so daß hierfür bereits erhebliche Kosten entstehen, da andernfalls die Säure schnell so weit verdünnt wird, daß sie ihre Reaktionsfähigkeit verliert. In den technischen Gasen sind neben Äthylen weitere schwere Kohlenwasserstoffe, Azetylen, Butadien, Benzol, Naphthalin, Propylen u. a. enthalten, die unter teilweiser Verharzung ebenfalls in Schwefelsäure löslich sind, sie daher verschmutzen und zum Teil ver-

¹⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **40**, 102 (1855).

²⁾ Chem. Ind. **20**, 266 (1897); **21**, 27 (1898); **35**, 1769 (1912); D. R. P. 88 051, 89 598.

³⁾ Journ. Soc. Chem. Ind. **40**, T 86 (1921).

⁴⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **170**, 50 (1918).

⁵⁾ Glückauf **59**, 189 (1921).

brauchen. Die Absorption verläuft in befriedigender Ausbeute erst bei höherer Temperatur, es sind daher sehr große Gasmengen stetig vorzuwärmen, und deren Abwärme kann infolge der geringen Temperaturspanne trotz Verwendung von Wärmeaustauschern nur in unbefriedigendem Maße wiedergewonnen werden. Zur Reaktion sind, da das Gas längere Zeit mit der Säure in Berührung bleiben muß, auch bei Verwendung geeigneter großoberflächiger Füllmaterialien große Waschanlagen erforderlich, wenn nicht ein verhältnismäßig hoher Prozentsatz des Äthylens mit den Abgasen entweichen soll.

Erst durch die Anwendung katalytischer Methoden gelang es, einen sehr wesentlichen Faktor des Verfahrens, die langsame Reaktionsgeschwindigkeit, auszugleichen. Die ersten Arbeiten hierüber stammen von *Lebeau* und *Damiens*¹⁾, die im Verein mit weiteren Mitarbeitern bei der gasanalytischen Bestimmung des Äthylens zur Beschleunigung der Adsorption Zusätze von Molybdän-, Wolfram-, Vanadin- und Uransäure in Gegenwart von Quecksilber vorschlugen. Auf den von diesen Autoren geschaffenen Grundlagen fußend, wurde 1920 von *de Loisy*²⁾ dem Gaswerk Paris eine Versuchsanlage zur Darstellung von Äthylalkohol angeschlossen. Als weitere wirksame Katalysatoren wurden die Sulfate von Eisen, Kupfer, Kobalt, Nickel, Zinn, Mangan, Chrom, Wismut, Zinn und Gold festgestellt.³⁾ Die Trocknung des Gases und die damit verbundene Befreiung von den weiteren schweren Kohlenwasserstoffen erfolgte ebenfalls mittels Schwefelsäure; die zurückgewonnene verdünnte Abfallsäure wurde teilweise konzentriert, zum anderen Teil der Ammonsulfatgewinnung zugeführt, so daß die Herstellungskosten sich demnach auf die Kosten der Unterhaltung und den Kontaktverbrauch beschränkten; die Adsorption verläuft bereits bei 50–60° schneller als bei 100–120° ohne Anwendung von Kontaktsbstanzen. Wesentlich ist es jedoch, die Gase zuvor sorgfältig von Schwefelwasserstoff⁴⁾ zu reinigen, da andernfalls Äthylenbisulfid entsteht, das ein starkes Kontaktgift bildet.

Von *W. Glund* und *G. Schneider*⁵⁾ stammen weitere eingehende Versuche über die Verwendbarkeit der verschiedensten Zusätze auf die Beförderung der Reaktionsgeschwindigkeit zwischen Äthylen und Schwefelsäure, die dazu führten, daß im Silbersulfat ein Katalysator ausfindig gemacht wurde, der die Reaktion so beschleunigt, daß mit seiner Hilfe eine mehrfache Wirkung dessen erzielt wird, was mit Schwefelsäure ohne Kontaktzusatz erst bei erhöhter Temperatur erreicht wird. Die folgende Über-

¹⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **156**, 557 (1913).

²⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **170**, 50 (1920).

³⁾ D. R. P. 414 913; E. PP. 152 494, 152 495; F. PP. 519 568, 547 886, 556 175; A. P. 1 574 796.

⁴⁾ Chem. Age **4**, 331 (1921).

⁵⁾ Ber. Ges. f. Kohlentechnik Bd. I, 210 (1923).

sicht über den Einfluß der verschiedensten Zusätze auf die Geschwindigkeit der Adsorption von Äthylen durch Schwefelsäure läßt die Wirkung verschiedener Kontaksubstanzen gut erkennen.

Nr.	Absorptionsmittel konz H_2SO_4	Zusatz	Ungefähre Gesamtaufnahme an C_2H_4 in ccm				stehengelassen bis zum deutlichen Nachlassen (ca. 1–14 Tage) bei 20°	
			in der ersten Std. bei 20°	in der ersten Std. erwärmt auf 70°	in der ersten Std. erwärmt auf 70°	in der ersten Std. erwärmt auf 70°	beobachtet	ber. auf 1 Mol H_2SO_4
1	135 g	ohne	50	36	200	145	1 100	800
2	172 g	5 g CuSO_4 wasserfrei	100	57	700	400	4 500	2557
3	83 g	11 g Hg met.	100	118	200	235	1 000	1180
4	144 g	2 g $\text{Fe}(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$	wenig, aber andauernd		250	170	6 000	4082
5	112 g	1 g NiSO_4 wasserfrei	wenig	wenig	100	88	1 000	877
6	49 g	0,25 g V_2O_5	50	100	100	200	700	1400
7	261 g	1 g Ag_2SO_4	1500	555	—	—	18 500	6800
8	158 g	0,5 g Ag_2SO_4	1500	625	400	250	3 000	—

Anmerkung zu:

- Nr. 1. Günstigste Temperatur zwischen 70 und 80° C.
- „ 2. Günstigste Temperatur etwa 70° C.
- „ 3. Günstigste Temperatur 65–70° C. Schwefelsäure färbt sich bräunlichgelb.
- „ 4. Noch kein Nachlassen bemerkbar, in etwa 3 Wochen 6000 ccm. Wärme wirkt ungünstig. Säure verfärbt sich allmählich bräunlichgelb.
- „ 5. Zusatz von 3,5 g Hg metall. wirkt wenig fördernd.
- „ 6. V_2O_5 kalt teilweise löslich mit braungelber Farbe, warm löslich mit grünem Stich, nach einigen Tagen grüne Lösung.
- „ 7. Ohne Nachlassen in etwa 24 Stunden etwa 18 500 ccm. Bei gewöhnlicher Temperatur unter dauerndem Schütteln.
- „ 8. In beiden Fällen leichte SO_2 -Entwicklung.

Weitere Versuche von W. Glud, K. Keller und G. Schneider¹⁾ über den Säureverbrauch zur Vorreinigung des Gases ergaben folgendes. Das vom Benzol befreite und durch Waschen mit Kalilauge und verschiedenen organischen Waschflüssigkeiten vorgereinigte Gas bedarf auf 1 cbm Gas zur Entfernung der gasförmigen Begleiter des Äthylens (0,8 Volumenprozent) etwa 125 g konzentrierter Schwefelsäure, wofür man dann die 1,2 Volumenprozent entsprechende Menge Alkohol (24,6 g) aus dem gereinigten Äthylen erhält. Zur Herstellung von 1 kg Alkohol sind demnach allein 5 kg konzentrierte Schwefelsäure als Vorwaschsäure notwendig. Dieser erhebliche Verbrauch an Schwefelsäure schließt naturgemäß jede technische Einführung dieses Verfahrens ohne weiteres aus infolge der hohen Regenerationskosten. Im Sättigerbetrieb zur Ammonsulfatdarstellung können derartig große Mengen an Schwefelsäure auch nicht untergebracht werden. Die weitere Entwicklung des Verfahrens mußte daher andere

¹⁾ Ber. Ges. f. Kohlentechnik Bd. I, 224 (1923).

Grundlagen für die Konzentrierung des Äthylens schaffen oder den Verbrauch an Schwefelsäure auf ein wirtschaftlich erträgliches Maß herabsetzer. Diese Forderung läßt sich durch Abscheidung des Äthylens mittels Tiefkühlung verwirklichen. Das technische Rohgas wird zunächst nach Entfernen des Zyans, Schwefelwasserstoffs, Ammoniaks und Benzols komprimiert, die Kohlensäure mit Druckwasser oder sonstigen Verfahren entfernt und das darauf nach dem *Linde*- oder anderen Verfahren tiefgekühlt, wodurch ein Teilgasstrom, der zu 20% aus Äthylen besteht, abgezweigt werden kann. Durch fraktionierte Tiefkühlung kann ein Gas mit etwa 70 Volumprozenten Äthylen, 20% Methan und 10% anderen gasförmigen Kohlenwasserstoffen erhalten werden. Aus insgesamt 120 000 cbm pro Tag verarbeitetem Rohgas erhält man auf diesem Wege 1370 cbm, die aus 960 cbm Äthylen, 273 cbm Methan und 137 cbm schweren Kohlenwasserstoffen bestehen. Die Begleiter des Äthylens werden zunächst mit konzentrierter Schwefelsäure entfernt und dann das äthylenreiche Gas der Hauptwäsche zugeführt. Die in der Vorwäsche verbrauchte Säure, die braune, harzartige Massen enthält, wird mit Wasser verdünnt, die Harze dadurch ausgeflockt, die verdünnte Säure mechanisch von letzteren gereinigt und der Ammonsulfaterzeugung zugeführt oder wieder hochkonzentriert. Infolge des SO_2 -Gehaltes dieser Säure muß das Gas vor der Hauptwäsche noch mit Kalk gereinigt werden. Die von der Hauptwäsche kommende Säure, die zu 80% in Äthylschwefelsäure umgewandelt worden ist, wird zunächst vom Silbersulfat durch direkte Elektrolyse der Äthylschwefelsäure befreit, dann zwecks Zersetzung der Äthylschwefelsäure und des etwa vorhandenen Diäthylsulfates stark mit Wasser verdünnt und daraus ein etwa 40prozentiger Alkohol destilliert, der durch Rektifikation auf 90% konzentriert wird. Die Absorption erfolgt zweckmäßig in Absorptionstürmen aus säurefestem Steingut oder emailliertem Eisenblech, beschickt mit inertem Füllmaterial, wie *Raschig*-Ringen oder Quarzstücken. Die Anlagekosten eines derartigen Betriebes für etwa 120 000 cbm tägliche Rohgasaufbereitung betragen nach sorgfältigen Berechnungen von *W. Gluud* und *G. Schneider*¹⁾ 150 000 M., die gesamten Unkosten einschließlich aller Abgaben belaufen sich pro Kilogramm 90prozentigen Alkohols auf rund 19 Pf.

Unabhängig hiervon hat die *I. G. Farbenindustrie, Werk Leverkusen*²⁾, die günstige Wirkung der Silbersalze, insbesondere des Silbersulfates, auf die Adsorption von Äthylen durch Schwefelsäure aufgefunden, wobei zweckmäßig der Säure Olivenöl, Rizinusöl, Rapsöl, Türkischrotöl, Tetrahydronaphthalin oder andere schaubefördernde Mittel zugefügt werden, um die Schnelligkeit der Adsorption wesentlich zu steigern. Der optimale Zu-

¹⁾ Ber. Ges. f. Kohlentechnik Bd. II, 5 (1926).

²⁾ E. P. 185 757.

satz an Silbersulfat wurde ebenfalls zu 1%, dazu 0,1% Oliven- oder Türkischrotöl, festgestellt. Als optimale Reaktionstemperatur wurde 40–50° C gefunden. Als Zwischenprodukt entsteht zwischen dem Äthylen und Silbersulfat eine Additionsverbindung, so daß die Schwefelsäure auch durch andere Säuren, wie Phosphorsäure, ersetzt werden kann.¹⁾ Desgleicher ist es nicht notwendig, die Äthylschwefelsäure mit Wasser zu zersetzen und den Alkohol abzudestillieren, sondern aus der Äthylschwefelsäure lassen sich durch Zusatz von Alkohol Äther oder von Säure Ester, wie Essigsäure-äthylester, darstellen.

Soviel bekannt geworden ist, werden in Deutschland bisher diese Verfahren technisch noch nicht verwertet, obwohl ihre Wirtschaftlichkeit, insbesondere bei Verbindung dieser Anlagen mit weiteren katalytischen Verfahren, möglich sein dürfte. Wahrscheinlich wird diese Alkoholsynthese bei der allmählich zur Einführung gelangenden Aufarbeitung der Koksofengase in ihre Einzelbestandteile und Zuführung derselben zur Synthese des Ammoniaks, Benzols, Azetylen und synthetischen Benzins noch weitere Ausbildung erfahren und möglicherweise dann in die Praxis eingeführt werden. Insgesamt könnten aus dem Koksofengas der deutschen Kokereien etwa 200 000–250 000 t Alkohol jährlich hergestellt werden, die zwei Drittel des gesamten deutschen Alkoholbedarfes darstellen. Die volkswirtschaftliche Bedeutung dieses Verfahrens liegt darin begründet, daß damit ein Rohstoff, der zurzeit noch restlos verbrannt wird, chemisch ausgewertet wird und daß gleichzeitig Kartoffeln und Getreide für die Ernährung frei werden.

In Frankreich wird dieses Verfahren in Verbindung mit einer Tiefkühlung und fraktionierten Zerlegung der Koksofengase in seine wertvollen Einzelbestandteile nach dem *Claude*-Verfahren von der *Compagnie des mines de Béthune*²⁾ bereits durchgeführt. Das Rohgas der Kokerei wird zunächst auf dem üblichen Wege von Zyan, Schwefelwasserstoff, Ammoniak, Benzolkohlenwasserstoffen u. a. gereinigt und darauf einer fraktionierten Verflüssigung unterworfen. In der ersten Stufe, bei – 70°, wird das restliche Benzol, andere schwere Kohlenwasserstoffe, organische Schwefelverbindungen usw. herausgenommen, wodurch die Gesamtausbeute an Benzolen auf 7,5 kg/t Kohle, gegenüber 6 kg bei Verwendung der üblichen Waschverfahren, steigt; sodann wird bei – 140° unter erhöhtem Druck das Äthylen und ein Teil des Methans abgeschieden. Dadurch wird ein Feingas erhalten, das Äthylen zu 20–30% enthält und in die Absorptionsapparate eingeleitet wird. Diese bestehen aus Kesseln mit kräftigem Rührwerk und werden indirekt auf 40–50° angewärmt. Das Gas wird in eine Mischung von Schwefelsäure und bereits gebildete Äthylschwefelsäure eingedrückt und hintereinander durch mehrere Apparate geschickt, die Speisung der

¹⁾ D. R. P. 397 685; F. P. 555 769.

²⁾ Chim. et Ind. 13, 718 (1925).

Kessel dagegen erfolgt in Parallelschaltung.¹⁾ Kräftiges Rühren ersetzt die Verwendung von Rieseltürmen, wodurch die Apparate kleiner und einfacher gestaltet werden können. Als Katalysatoren werden insbesondere die von *Damiens* und *de Loisy* aufgefundenen (s. oben) verwendet, vorzugsweise Eisen- und Kupfersulfat, die in konzentrierter Schwefelsäure nur sehr schwer löslich sind. Die zur Absorption von 1 cbm Äthylen notwendige Menge Schwefelsäure beträgt 6 kg und entspricht einer Produktion von 2 kg Alkohol. Die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens ist besonders dadurch begründet, daß der gleichzeitig im Koksofengas enthaltene Wasserstoff mit Stickstoff zur Herstellung von synthetischem Ammoniak dient; daher wird die Äthylschwefelsäure auch nicht zwecks Zusetzung mit Wasser verdünnt, sondern im Kolonnenapparat mit Ammoniak zersetzt.²⁾ In diesen läßt man der herabrieselnden Äthylschwefelsäure Ammoniak und Wasserdampf entgegenströmen, wodurch 30—60prozentiger Alkoholdampf entweicht, während im unteren Teil heiße Ammonsulfatlösung abfließt. Die Rektifikation des Alkohols erfolgt wie üblich in Kolonnenapparaten. Die Ausbeute an Alkohol soll pro Tonne Kohle etwa 10 kg betragen, die tägliche Produktion beläuft sich auf 4 t Alkohol.

Interesse beansprucht auch das Verfahren von *W. Karo*³⁾, nach dem Äthylalkohol bei höherer Temperatur über Katalysatoren aus Äthylen und Wasser synthetisiert wird. Äthylen (2 Volumen) oder auch Azetylen wird mit überschüssigem Knallgas (3 Volumen) und einem Volumen Stickstoff bei etwa 100° über einen Nickel-Palladium-Katalysator geleitet, wobei mit einer Ausbeute von 12% (berechnet auf Äthylen) bzw. von 8—10% (berechnet auf Azetylen) Äthylalkohol entsteht, der durch Absorption oder Kondensation gewonnen werden kann. Aus Azetylen kann nach dem gleichen Autor⁴⁾ auch Äthylalkohol nach folgender Arbeitsweise erhalten werden. Man leitet Azetylen mit Schwefeldioxyd und Knallgas gemischt bei erhöhter Temperatur (80—90°) in Lösungen von Sulfaten, insbesondere von Titansulfat, wobei nach den Gleichungen $C_2H_2 + H_2 = C_2H_4$ und $2SO_2 + O_2 = 2SO_3$ die Hydrierung des Azetylen mit der Oxydation von schwefliger Säure zu Schwefelsäure verbunden ist und erhält in den Abgasen neben nicht verbrauchtem Azetylen und Schwefeldioxyd, die wieder zurückgeführt werden können, Alkohol. Das Verfahren kann auch dahin gehend abgeändert werden, daß das Gasgemisch bei 150° über ein Gemisch von feinverteiltem Platin und Chromsulfat geleitet wird. Über die Ausbeuten und Wirtschaftlichkeit dieses Verfahrens, die sehr zu bezweifeln ist, sind keine näheren Angaben bisher bekannt geworden; das Verfahren ist daher nur kurz infolge der Eleganz der Methode erwähnt

1) E. P. 273 263.

2) F. P. 589 764.

3) D. R. PP. 356 175, 356 176.

4) D. R. P. 384 225.

worden, da sie bisher die einzig bekannte Möglichkeit der direkten Synthese des Äthylalkohols aus den Komponenten Äthylen und Wasser darstellt.

Nach einem Verfahren der *Röchlingschen Stahl- und Eisenwerke A.-G.*¹⁾ erhält man Äthylalkohol aus Äthylen in der flüssigen Phase, wenn in einen Autoklaven, der zunächst mit 4,3prozentiger Salzsäure beschickt wird, Äthylen mit 70 Atmosphären aufgepreßt und dieses Gemisch darauf auf 220° erhitzt wird, wodurch der Druck des Autoklaveninhaltes auf etwa 200 Atmosphären ansteigt und das Äthylen zum größten Teil flüssig bleibt. Die Ausbeute an Äthylalkohol beträgt nach dieser Verfahrensweise 63% (berechnet auf angewandtes Äthylen). Eine Einbürgerung dieses Verfahrens ist wohl kaum zu erwarten, da das Äthylen bei der Tiefkühlung der Koksofengase nicht rein, sondern mit Methan verdünnt anfällt und eine Aufarbeitung nach dem Verfahren der *I. G. Farbenindustrie A.-G.* und der *Gesellschaft für Kohlentechnik* durch Auswaschen mit Silbersulfat-Schwefelsäure rentabler erscheint.

Weitere Darstellungsmethoden von Äthylalkohol, wie durch Reduktion von Azetaldehyd, sind unter den betreffenden Kapiteln zu finden.

Zur katalytischen Darstellung von Aluminiumäthylat läßt die *Chem. Fabrik auf Aktien* (vorm. *E. Schering*)²⁾ Aluminium in Gegenwart eines Katalysators, wie Jod, Quecksilberchlorid oder Zinnchlorür, derart auf absoluten Alkohol einwirken, daß es sich diesem gegenüber stets im Überschuß befindet. Aluminiumspäne oder -grieß werden in geschmolzenem Aluminiumäthylat digeriert; zu dieser Aufschlammung läßt man darauf langsam absoluten Äthylalkohol, in dem eine geringe Menge des Katalysators gelöst ist, allmählich unter Rühren einfließen. Die Reaktion setzt bei ruhigem Verlauf sofort ein, und das Äthylat bleibt ohne äußere Wärmezufuhr im Sieden. Nach Zugabe der gesamten Alkoholmenge wird noch 15 Minuten lang weiter erhitzt, heiß filtriert und das dunkelgefärbte Reaktionsprodukt der Destillation unterworfen. Das zum Digerieren des Aluminiums verwendete Äthylat kann auch durch neutrale Lösungsmittel, wie Xylol, ersetzt werden.

72. Wasseranlagerung an höhere Olefinkohlenwasserstoffe unter Bildung von Alkoholen.

Das bei der Krackung von Petroleumkohlenwasserstoffen entstehende Ölgas ist infolge der Art seiner Herstellung bei möglichst niedriger Temperatur sehr reich an Olefinkohlenwasserstoffen; insbesondere enthält es neben Äthylen beträchtliche Mengen an Propylen, Butylen und Amylen,

¹⁾ E. P. 238 900; F. P. 605 988.

²⁾ E. P. 245 473; F. P. 594 219.

deren Aufarbeitung zu den entsprechenden Alkoholen seit etwa 1918 von der *Doherty Research Company*, der *Standard Oil Company* und später auch von anderen durchgeführt wird. Das Rohgas wird zunächst sorgfältig entschwefelt, zwecks weiterer Anreicherung an Olefinen und Zerstörung vorhandener Dämpfe unter vermindertem Druck bei 500—600° über Nickelkatalysatoren¹⁾ geleitet oder die Dämpfe durch Kompression des Rohgases auf 12 Atmosphären ausgeschieden.²⁾ Das so vorbereitete Reingas mit einem Olefingehalt von 8—10% wird nunmehr in Absorptionstürmen oder Kesseln mit Rührwerk unter Atmosphären- oder nur schwach erhöhtem Druck mit 86- bis 93prozentiger Schwefelsäure (D. 1,80—1,82) bei etwa 30° behandelt.³⁾ Die Absorptionsfähigkeit der Säure wird durch Zugabe von gesättigten Petroleumkohlenwasserstoffen erhöht, das Säure-Petroleum-Gemisch läßt man darauf absitzen, zieht die Säure ab und spaltet sie ähnlich der Äthylschwefelsäure in Propyl-, Isobutyl- und Amylalkohol und freie Säure, die konzentriert und in den Betrieb zurückgeführt wird. Die an Olefinen nur noch Äthylen enthaltenden Abgase können nunmehr nach den oben beschriebenen Verfahren durch Auswaschen mit konzentrierter Schwefelsäure (D. 1,84) bei erhöhter Temperatur von diesem zwecks Gewinnung von Äthylalkohol gereinigt werden.

Das rohe Alkoholgemisch wird zwecks Entfernung von übelriechenden Verunreinigungen, die aus Schwefelverbindungen unbekannter Zusammensetzung bestehen, mit konzentrierter Schwefelsäure angesäuert, mit 0,1% Kaliumpermanganat gründlich durchmischt, mit Natronlauge neutralisiert und durch fraktionierte Destillation in seine Einzelbestandteile zerlegt⁴⁾; auch können die Schwefelverbindungen durch Zusatz von alkalischen Natriumhypochlorit- oder Chlorkalklösungen zerstört werden.⁵⁾

Weitere Reinigungsmethoden nach *A. Hunt*⁶⁾ beruhen auf der Anwendung von Quecksilber- oder Zinkchlorid, nach der *Standard Development Co.*⁷⁾ von Kalziumchlorid und Entfärbungskohle.

Durch diese katalytische Darstellungsmöglichkeit haben die höheren Alkohole, insbesondere Isopropylalkohol, der unter dem Namen Petrohol im Handel bekannt ist, erhöhte Verbreitung gefunden. Petrohol besitzt angenehmen Geruch, ist völlig klar und sowohl rein wie mit Wasser verdünnt wasserklar. Seine Anwendung erfolgt insbesondere als Lösungsmittel für Farben und Lacke, ferner als Antiseptikum in der Pharmakologie. Die wichtigsten Konstanten des Petrohol (Isopropylalkohol) und der höheren Homologen sind aus nachstehender Tabelle ersichtlich:⁸⁾

¹⁾ A. P. 1 594 823.

²⁾ D. R. P. 417 411; A. P. 1 365 043.

³⁾ E. P. 249 834; F. P. 612 329.

⁴⁾ A. PP. 1 518 339, 1 583 328.

⁵⁾ A. PP. 1 491 916, 1 498 229.

⁶⁾ A. P. 1 585 042.

⁷⁾ A. P. 1 657 505.

⁸⁾ *S. D. Kirchanik*, Chem. Metall. Engin. **33**, 402 (1926).

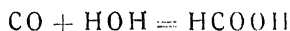
Kp	Petrohol	Sek. Butylalkohol	Sek. Amylalkohol
bei 760 mm	82,4° C	99,5° C	119,0° C
D 20 ₄	0,7855	0,8063	0,8088
desgl. das konstant siedende Alkohol-Wasser-Gemisch			
Kp	80,4° C	87,5° C	ca. 92° C
D 20 ₄	0,816	0,862	
Alkoholvolumprozente	90,7 %	77,7 %	
Löslichkeit in Wasser	unbegrenzt	bis zu 21,5 %	bis zu etwa 4 %
Aussehen	klar, farblos	klar, farblos	schwach gelb
Geruch	rein, süßlich	rein	rein

73. Darstellung von tertiären Alkoholen.

Tertiäre Alkohole, die jedoch kein großes Interesse besitzen, können ebenfalls aus den entsprechenden Kohlenwasserstoffen hergestellt werden. So erhält man aus Isobutylen in Gegenwart von mäßig konzentrierter Schwefelsäure bei gewöhnlicher Temperatur Trimethylkarbinol, den einfachsten tertiären Alkohol $(\text{CH}_3)_3\text{COH}$. Aus Amylen bildet sich nach *Adams, Kamm und Marval*¹⁾ auf die gleiche Weise Dimethyläthylkarbinol mit einer Ausbeute von etwa 90%.

74. Hydratation von Kohlenoxyd zu Ameisensäure.

Erwähnung finden mögen die Vorschläge, Ameisensäure aus Kohlenoxyd und Wasser nach der Gleichung



zu synthetisieren, obwohl ihnen bisher keine praktische Bedeutung zukommt. So hat sich die *Commercial Solvents Corp.*²⁾ folgendes Verfahren schützen lassen. Man leitet ein Gemisch von Kohlenoxyd und Wasserdampf unter Druck von mehr als 20 Atmosphären bei Temperaturen oberhalb 100° über einen aus Kupferchlorür bestehenden Katalysator, kühlt das ausgeschiedene Reaktionsgemisch ab, entfernt die kondensierbare Ameisensäure und leitet im Zirkulationsprinzip die Restgase erneut über den Kontakt. Über die Höhe der erhaltenen Ausbeuten wird in der angeführten Patentschrift nichts ausgesagt; bei einer Nachprüfung dieses Verfahrens durch *W. Ipatiew*³⁾ zeigte es sich, daß diese nur sehr gering sind. Bei einem Anfangsdruck des CO von 22 Atmosphären und bei einer Reaktionstemperatur von 160° konnte selbst in Gegenwart von Kupferchlorür als Katalysator eine Säurebildung nicht festgestellt werden, erst bei einem Anfangsdruck von 100 Atmosphären wurde im Reaktionswasser Ameisensäure, maximal in einer Konzentration von 1/10 normal nachgewiesen.

¹⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. **40**, 1950 (1918).

²⁾ Can. P. 266 304.

³⁾ Chim. et Ind. **19**, 411 (1928).

Eine Erhöhung dieser Ausbeute dürfte somit erst bei weiterer Drucksteigerung erreichbar sein.

Desgleichen besitzt das Verfahren von *Bredig* und *Carter*¹⁾ nur theoretisches Interesse. Nach diesem erhält man in Gegenwart von Palladiummohr bei 20° unter 110 Atmosphären ebenfalls Ameisensäure in nur geringer Konzentration (etwa 1prozentig).

Mehr Bedeutung wird in Zukunft vielleicht dem Verfahren der *Société Chimique de la Grande Paroisse, Azote & Produits Chimiques*²⁾ zukommen. Nach diesem wird ein aus Kohlenoxyd, Stickstoff und Wasserstoff oder aus Wassergas und Stickstoff bestehendes Gasgemisch in Gegenwart geeigneter Katalysatoren in konzentrierte alkalische Lösungen unter Druck eingepreßt. Das Kohlenoxyd setzt sich hierbei quantitativ unter Formiatbildung um, während die kohlenoxydfreien Abgase der Ammoniaksynthese zugeführt werden können. Einzelheiten über die Durchführung des Verfahrens sind bisher noch nicht bekannt geworden.

75. Darstellung von Monokarbonsäuren durch Hydratation von Dikarbonsäuren unter Molekülpaltung.

Nach Angaben von *Du Pont*³⁾ und *H. Schrader* und *K. Wolter*⁴⁾ gelingt es, Gemische von Phthalsäure und phthalsaurem Natrium oder letzteres allein im Rührautoklaven durch Druckerhitzung zu über 90% in Benzoesäure zu verwandeln. Ca-, Zn- und Cu-Phthalat konnten in gleicher Weise ohne Nebenreaktionen in Benzoesäure und Benzol übergeführt werden. Die Reaktionsfähigkeit nimmt in der Reihenfolge Ca-Phthalat, Na-Phthalat, Phthalsäure, Zn-Phthalat, saures Na-Phthalat, Cu-Phthalat zu. Eine rasche, annähernd quantitative Trennung von Benzoesäure und Phthalsäure für analytische Zwecke ließ sich leicht über das in essigsaurer Lösung schwerlösliche Bleiphthalat erzielen.

Wesentlich eleganter arbeitet das analoge Verfahren der *I. G. Farbenindustrie A.-G.*⁵⁾ Nach diesem leitet man Gemische von Wasserdampf und Phthalsäureanhydrid - als letzteres kann man das Rohprodukt der katalytischen Oxydation von Naphthalin verwenden - bei 300-450° über geeignete Katalysatoren, wie aktiviertes Eisenoxyd, Zinkoxyd, Kalziumkarbonat u. a. und erhält bei Anwendung eines geringen Wasserdampfüberschusses eine fast quantitative Bildung von Benzoesäure.

Die Hydratation des Phthalsäureanhydrids erfolgt über CaCO_3 bei 400°, über Al_2O_3 bei 390-400°, über Fe_2O_3 , das durch geringe Mengen NiO oder CuO aktiviert worden ist, bei 330-360° annähernd quantitativ.

¹⁾ D. R. P. 339 946.

²⁾ Can. P. 262 812.

³⁾ A. P. 1 551 373.

⁴⁾ Ges. Abh. z. Kenntnis d. Kohle 6, 79 (1921).

⁵⁾ D. R. P. 445 565.

Bei Anwendung von Maleinsäureanhydrid erhält man bei 400° über aktiviertem SiO_2 ebenfalls mit fast theoretischer Ausbeute Akrylsäure.

Dieses Verfahren der Darstellung von Benzoesäure hat sich im Versuchsbetrieb bestens bewährt, und seiner Einführung in die technische Durchführung stehen keine Hindernisse entgegen, so daß es möglich ist, daß dieses Verfahren denen, der Oxydation von Toluol ebenbürtig zur Seite treten kann, zumal es auch keine Schwierigkeit mehr bietet, Benzoesäure zu Benzaldehyd zu reduzieren.

76. Säurekatalytische Esterverseifung.

Die Zahl der Untersuchungen, die sich mit der Beziehung zwischen der Zusammensetzung der Ester und ihrer Verseifungsgeschwindigkeit durch Säuren beschäftigen, ist sehr groß. Hier sind zunächst die Arbeiten von *de Hemptinne*¹⁾ und *Löwenherz*²⁾ zu erwähnen, die zeigten, daß der Alkoholbestandteil des Esters nur einen geringen, der Säurebestandteil dagegen einen großen Einfluß auf die Verseifungsgeschwindigkeit ausübt, irgendeinen bestimmten Zusammenhang zwischen chemischer Zusammensetzung und Verseifungsgeschwindigkeit konnten sie dagegen nicht feststellen.

Demgegenüber wurde von zahlreichen Forschern³⁾ nachgewiesen, daß sowohl bei der Verseifung als bei der Esterifizierung eine Abnahme der Reaktionsgeschwindigkeit mit der Stärke der Säure stattfindet, allerdings waren auch hierfür Ausnahmefälle bekannt. Diese Regel sollte daher nur für die durch Säuren katalysierte Verseifung und Veresterung gelten. Einen direkten Zusammenhang zwischen der Stärke der Säure des Esters und Esterifizierungsgeschwindigkeit gibt erstmalig die von *Olivier* und *Berger*⁴⁾ gefundene Beziehung, nach welcher allgemein die Verseifung der Ester starker Säuren durch Wasserstoffionen nicht beschleunigt wird. Die grundlegenden Arbeiten über die säurekatalytische Esterverseifung stammen jedoch erst von *G. Berger*.⁵⁾ Dieser wies nach, daß zunächst die „reine“ nichtkatalysierte Verseifungsgeschwindigkeit von der Esternatur abhängig ist, daß im Laufe der Verseifung eine von der Stärke der Säure des Esters abhängende Zahl von Wasserstoffionen produziert wird und bei sonst gleicher Anzahl von Wasserstoffionen ihre spezifische beschleunigende Wirkung wiederum von der Natur des Esters abhängen muß. Bei der katalytischen Reaktion kommt zu diesen Faktoren weiter die Änderung der

¹⁾ Ztschr. f. phys. Chem. **13**, 493 (1892).

²⁾ Ztschr. f. phys. Chem. **15**, 389 (1894).

³⁾ *A. Findley* und *Turner*, Journ. chem. Soc. London **87**, 747 (1905); *Sudborough*, Journ. Chem. Soc. London **101**, 1229 (1912).

⁴⁾ Rec. Trav. chim. Pays-Bas **47**, 637 (1922).

⁵⁾ Rec. Trav. chim. Pays-Bas **43**, 163 (1924).

Wasserstoffionenzahl, sowie die dissoziationszurückdrängende und eventuelle „Mediumwirkung“ der Katalysatorsäure hinzu, es werden also in den erhaltenen Geschwindigkeitszahlen mehrere Wirkungen überlagert sein. Auf Grund eingehender experimenteller Beobachtungen und Messungen wurde festgestellt, daß die durch Wasserstoffionen verursachte Beschleunigung der Esterverseifung mit der Stärke der Säure des Esters fällt. Die beschleunigende Wirkung der Wasserstoffionen bei der Esterverseifung wird bei einem Ester $R_1 \text{ COO } R_2$ durch die beiden Atomgruppen R_1 und R_2 gleichartig und gleichstark beeinflusst, und zwar fällt die Beschleunigung mit der Negativität der Atomgruppen, wenn als Maß für die Negativität R die Dissoziationskonstante der Säure $R \cdot \text{COOH}$ angenommen wird. Die völlig gleichartige Wirkungsart von Alkohol- und Säurebestandteil weist gleichzeitig auf eine weitgehende Symmetrie im Aufbau des Estermoleküls hin. Nach diesen Ergebnissen können Ester auch als gemischte Säureanhydride betrachtet werden, so daß der Alkohol bei der Esterifizierung eine Säurefunktion einnehmen kann.

Man nimmt für Esterverseifungen daher allgemein starke Säuren zu Hilfe, wodurch bei Zimmertemperatur die Verseifung meist bereits nach etwa 20 Stunden bis zur nach dem Massenwirkungsgesetz gegebenen Grenze verlaufen ist. Die als Katalysator dienende Säure erleidet hierbei keine Veränderungen, die Stärke ihrer Wirkung ist direkt ihrer Dissoziation und der angewandten Menge proportional. Man kann demnach alle stark dissoziierten Säuren, wie die zumeist verwendete Schwefelsäure, sowie Salzsäure, Salpeter-, Bromwasserstoff-, Jodwasserstoffsäure u. a. als Katalysator heranziehen. Weitere Zunahmen der Verseifungsgeschwindigkeit lassen sich erzielen durch Arbeiten bei erhöhter Temperatur und höherem Druck, in einzelnen Fällen auch durch Zugabe neutraler Metallsalze. So wird die Verseifungsgeschwindigkeit von Estern durch Salzsäure in Gegenwart von Chloriden merklich erhöht, während demgegenüber Sulfate die Verseifung durch Schwefelsäure verzögern.

Wasserlösliche Basen, wie freies Alkali, Ätzkalk und Ätzbaryt, bewirken, wenn auch in geringerem Maße, ebenfalls katalytische Beschleunigung von Esterverseifungen, besonders bei erhöhter Temperatur und erhöhtem Druck, und besitzen gegenüber Säuren den Vorteil, bei der fraktionierten Destillation der Spaltprodukte durch die Säure gebunden zu werden. In der Praxis verwendet man als Base zumeist Ätzkalk zu 1% der zu spaltenden Estermenge, bei schwer zu verseifenden Estern dagegen Säuren und neutralisiert diese vor der Destillation der Spaltprodukte mit Kalk.

Technische Verwendung finden Esterverseifungen besonders bei der Aufspaltung der Triglyzeride der Fettsäuren, in neuester Zeit auch zur Verzuckerung von Zellulose und anderen Polysacchariden, so daß auf diese in besonderem Maße einzugehen ist.

77. Verseifung von Fetten.

a) Alkalisches Verfahren.

Nachdem bereits im Jahre 1851 *de Milly* die alkalische Fettspaltung durch Erhitzen der Fette unter Druck mit 2–3% Ätzkalk und Wasser im Druckautoklaven durchgebildet hatte, ist dieses Verfahren in seinen Grundzügen bis in die heutige Zeit erhalten geblieben. Als Reaktionsgefäß dient ein zylindrischer Autoklav, in dem ein Dampfzuführungsrohr an der inneren Wandung entlang bis auf den Boden führt. Der Dampf wirbelt durch den Autoklaveninhalt, der aus Fett und Kalkwasser besteht, und versetzt diesen in stete lebhaftere Bewegung, der überschüssige Dampf entweicht darauf durch ein Ventil, das auf den normalen Arbeitsdruck von 8–10 Atmosphären eingestellt ist. Durch diese Vereinigung von direkter Erhitzung und damit verbundener Druckwirbelung haben sich besondere Rührwerke als überflüssig erwiesen. Der Kalk kann besser durch Magnesia oder Zinkoxyd ersetzt werden, die den Vorteil besitzen, lösliche Sulfate zu bilden und bereits bei einem Arbeitsdruck von 6 Atmosphären wirksam sind. Die durch Oxydation bewirkte Dunkelfärbung der gebildeten Fettsäuren wird bei gleichzeitiger Zugabe von geringen Mengen Zinkstaub behoben. Die Spaltprodukte werden mit Schwefelsäure angesäuert und aufgekocht, um die gebildeten Metallseifen zu zerstören, Magnesia und Zinkoxyd bieten hier weiter den Vorteil, leicht lösliche Sulfate zu bilden, während Kalziumsulfat Niederschläge bildet, die Fettsäure mitreißen und Materialverluste bewirken.

Die Druckverseifung der Fette benötigt im Durchschnitt etwa 7–8 Stunden, darauf wird das Reaktionsprodukt in Kolonnen gedrückt, in denen es sich in Fettsäuren und Glycerinwasser trennt. Die Rohsäure wird mit verdünnter Schwefelsäure versetzt und aufgekocht, mit Wasser gut ausgewaschen und bildet darauf ein verkaufsfähiges Produkt.

b) Saures Verfahren.

Nach diesem nur wenig Anwendung findenden Verfahren zur Hydrolyse von Fetten werden diese mit 5% konzentrierter Schwefelsäure versetzt und etwa 1–2 Stunden durch indirekte Heizung auf 110–120° erhitzt, darauf wird mit Wasser verdünnt und nochmals aufgekocht, um die Hydrolyse des durch teilweise Verkohlung schwarzbraun gefärbten Produktes zu vervollständigen. Das teerhaltige und empyreumatische Substanzen enthaltende Rohprodukt wird durch Destillation mit überhitztem Wasserdampf weiter gereinigt. Das gleichzeitig anfallende Glycerin läßt sich nur schwer auf ein verkaufsfähiges reines Produkt aufarbeiten, aus diesen fabrikatorischen Gründen hat diese Methode gegenüber dem *Twitchell*-Verfahren, einem modifizierten Säureverfahren, sehr an Bedeutung verloren.

Auf Grund theoretischer Überlegungen gelangte *Twitchell* zu dem Schluß, daß die eigentliche Verseifung der Fette zur freien Säure nicht während der Erhitzungsperiode mit Schwefelsäure stattfindet, sondern zunächst nur eine Sulfonierung zu Sulfostearinsäure, die beim anschließenden Verdünnen und Kochen mit Wasser das überschüssige Fett emulgiert und infolge seiner feinen Verteilung die Verseifung beschleunigt. Danach mußte die Schwefelsäure auch durch andere, weniger sauer wirkende Emulsionsbildner, wie die aromatischen Sulfofettsäuren (sulfonierte Gemische von aromatischen Kohlenwasserstoffen mit Ölsäure), ersetzbar sein.

In seiner jetzigen technischen Durchführung arbeitet man nach dem *Twitchell*-Verfahren wie folgt. Die Rohfette werden zwecks Beseitigung von Eiweißverbindungen und anderen Verunreinigungen in verbleiten Eisenzylindern mit konzentrierter Schwefelsäure vorbehandelt und darauf in Metall- oder Edelholtzbottiche abgelassen, Wasser und etwa 0,5% aromatische Sulfofettsäuren zugegeben und mit Dampf zum Sieden erhitzt. Nach 24stündigem Erhitzen ist der größte Teil der Fette bereits hydrolysiert, das saure Glycerinwasser mit 15% Gehalt wird abgelassen, durch frisches Wasser ersetzt und der Prozeß nach weiteren 12 Stunden abgebrochen, das Rohprodukt mit Baryt neutralisiert und ähnlich dem alkalischen Verfahren aufgearbeitet. Eingehende Versuche sind angestellt worden, Sulfosäuren mit möglichst hohem Fettspaltungsvermögen herzustellen. Von der großen Zahl hierfür geeigneter Produkte seien besonders der „Idrapißpalter“ der *I. D. Riedel A.-G.*, Berlin und der „Kontaktpalter“ von *G. Petroff*¹⁾ erwähnt. Letzterer bildet ein Gemisch verschiedener Sulfosäuren, die man erhält, wenn das mit Schwefelsäure bei der Raffination von Erdöl erhaltene Rohprodukt mit Alkohol oder Azeton ausgezogen wird. Die mit diesem sehr gut wirkenden Spalter erhaltenen Fettsäuren besitzen sehr helle Färbung, die Hydrolyse geht sehr schnell vonstatten (15–20 Stunden), und infolge der Natur des Spalters können vorteilhaft verbleite Eisenbottiche als Reaktionsgefäße verwendet werden.

Größere technische Anlagen arbeiten zurzeit meist nach dem gemischten Verfahren, indem die Fette im Autoklaven nach dem alkalischen Verfahren zunächst zum überwiegenden Teile aufgespalten werden, wodurch die Glyceringewinnung sich sehr einfach gestaltet und darauf das noch unverseifte Fett nach dem *Twitchell*-Verfahren aufgearbeitet wird.

78. Hydrolyse von Polyosen und Polysacchariden.

Polyosen und Polysaccharide, wie Zellulose, Stärke u. a., können als Äther oder Azetale von Hexosen betrachtet werden, deren Dehydratisierung bei ihrer Bildung in den Keto-, Aldehyd- und Hydroxylgruppen stattgefunden hat.

¹⁾ D. R. P. 264 785.

1. Holzverzuckerung.

Zellulose stellt den Hauptbestandteil des frischen Holzes dar und bietet so ein in größten Mengen zugängliches Ausgangsmaterial für die Verzuckerung von Zellulose. Insbesondere bilden die billigen Nadelhölzer gleichzeitig die zellulosereichste Holzart, sie enthalten im Mittel 55% und mehr Zellulose, daneben Lignin, Pentosane und Mineralbestandteile. Es lassen sich daher auch Holzabfälle, wie Sägemehl, zerkleinertes Spanmaterial usw., verwerten. An die Hydrolyse auf Glukose schließt sich deren Vergärung zu Äthylalkohol an, die im Rahmen dieses Bändchens jedoch nicht besprochen werden kann. Die Verzuckerung ist sehr schwierig und kann nur unter Zuhilfenahme von Katalysatoren, für die allein starke Mineralsäuren in Betracht kommen, erfolgen. Als solche sind zunächst Schwefelsäure und schweflige Säure zu erwähnen. Die Verzuckerung von Zellulose durch Schwefelsäure wurde erstmalig von *Braconnet*¹⁾ im Jahre 1819 beobachtet und in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts mehrfach näher untersucht und verbessert, so von *H. Ost*, *L. Wilkening* und *Th. Brodtkorb*.²⁾ Nach diesem Verfahren versetzt man Sägemehl mit etwa 4—6 Teilen 72prozentiger Schwefelsäure, erhitzt 2 Stunden auf 120°, verdünnt mit viel Wasser, um den Säuregehalt auf 2,5% herabzusetzen und verseift nunmehr die primär gebildeten Zelloschwefelsäureester durch nochmaliges kurzes Aufkochen. Obwohl hierbei eine Verzuckerung der Zellulose zu Glukose bis zu 90% eintreten kann, kommt das Verfahren für den Großbetrieb nicht in Betracht, da große Mengen Schwefelsäure notwendig sind, deren Wiedergewinnung unmöglich ist. Bei höherer Verseifungstemperatur kann die Schwefelsäuremenge erniedrigt werden, dabei fällt jedoch die Ausbeute an Glukose auf etwa 40%, und es werden geringprozentige Zuckerlösungen erhalten, deren wirtschaftliche Aufarbeitung Schwierigkeiten bereitet. Aus den gleichen Gründen sind Versuche, die Verzuckerung der Zellulose mit schwefliger Säure durchzuführen, infolge der Unwirtschaftlichkeit des Verfahrens in allen Fällen wieder aufgegeben worden.

Bedeutung kommt allein dem Salzsäureverzuckerungsverfahren zu, dessen erste Durcharbeitung von *Bechamp*³⁾ erfolgte. Die grundlegende wissenschaftliche Bearbeitung des Verfahrens stammt jedoch erst von *Willstätter* und *Zechmeister*.⁴⁾ Diese stellten die Löslichkeit von Zellulose in Salzsäure in Abhängigkeit von der Salzsäurekonzentration wie folgt fest:

¹⁾ Ann. Chim. 12, 172 (1819).

²⁾ Chem.-Ztg. 34, 461 (1910); 35, 1125 (1911).

³⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences 42, 1210 (1856).

⁴⁾ Ber. Deutsch. Chem. Ges. 43, 23 (1914).

HCl %	Löslichkeit der Zellulose %
38,2	—, nur Gelatinierung
39,9	7
40,8	12,3
41,1	15.

Die salzsaure Zelluloselösung geht darauf nach längerem Stehen ohne besondere Erwärmung mit 95 % Ausbeute in ein Polymeres der Glukose über, das durch Erhitzen leicht gespalten wird. Der weitere Ausbau des Verfahrens wurde vor allem von *E. Hägglund*¹⁾ unternommen. Die Optimaltemperatur der Hydrolyse liegt bei 30°, ferner erfolgt das Herauslösen der Zellulose nach dem Gegenstromprinzip, indem nahezu ausgelaugtes Holz zunächst mit frischer Säure behandelt wird und diese sich bei weiterer Berührung mit frischem Holz immer mehr mit Zellulose anreichert.²⁾ Gleichzeitig tritt eine Abnahme der Salzsäurekonzentration ein, da diese zum Teil von den nicht verzuckerbaren Holzinhaltsstoffen, wie den Lignin-substanzen, zurückgehalten wird, so daß sich eine laufende Einleitung von frischem HCl-Gas notwendig macht (*Levy-Kochverfahren*).

Auf diese Arbeiten *Willstätters* und *Hägglunds* gründet sich das „Rheinauverfahren“, während *H. Terisse* und *M. Levy* auf ähnlicher Grundlage das „Prodorverfahren“ durchgebildet haben.

a) Rheinauverfahren.

Nach diesem wird das zerkleinerte Holz zunächst auf 0,5 % Wassergehalt herabgetrocknet, in einen Diffuseur gefüllt und hierin mit einer Salzsäure-Zuckerlösung, die nach Verlassen des zweiten Kastens, in dem sie die restliche Zellulose herausgelöst hat, von 28 % Gehalt nochmals auf 40 % HCl konzentriert worden ist, 8 Stunden stehen gelassen. Die Ablauge enthält 28 % Glukose und 26 % Chlorwasserstoff. Die noch nicht hydrolysierte Zellulose wird nunmehr durch frische Salzsäure ausgezogen.

Die Aufarbeitung der Salzsäure-Zuckerlösung erfolgt durch Eindampfen im Vakuum oder durch Erhitzen und Einspritzen von Petroleumöl; so erhält man eine eingedickte Lösung mit 60 % Zuckergehalt oder noch konzentrierteren Sirup, der darauf mit Kalk neutralisiert und nach Zusatz von Bakteriennährmitteln in der üblichen Weise vergoren wird.

b) Prodorverfahren.

Diese Modifikation besitzt gegenüber dem älteren Rheinauverfahren mannigfache Abänderungen. Die feuchten Holzsägespäne werden nicht abgetrocknet, sondern in einer Art Tunnelofen, durch den sie mittels Schnecken langsam hindurchbefördert werden, im Gegenstrom mit Salz-

¹⁾ D. R. PP. 367 230, 378 989, 382 463.

²⁾ Vgl. auch *Th. Goldschmidt A.-G.*, D. R. P. 391 969.

säuregas behandelt, die Abgase enthalten infolge der Erwärmung des eingebrachten Gutes den größten Teil des Wassers, während die Masse 6% Salzsäure absorbiert. Das vorbehandelte Produkt wird mit der gleichen Gewichtsmenge 40prozentiger Salzsäure befeuchtet und fällt langsam durch zwölfstöckige Tellerapparate, „Digesteurs“, hindurch. Hierbei tritt allmählich Verzuckerung der Zellulose ein; die damit gleichzeitig stattfindende Verminderung der „aktiven“ Salzsäurekonzentration durch Absorption von HCl an den Ligninsubstanzen hervorgerufen vermeidet man durch Entgegenströmenlassen von Chlorwasserstoffgas. Auf den obersten Plattformen muß das Reaktionsgut infolge der auftretenden Hydrolysisierungswärme indirekt mit Wasser gekühlt werden, das angewärmte Wasser dient dann gleichzeitig zur Anwärmung der untersten Stockwerke auf 25–30°. In dem Reaktionsgut sind 85–90% der Zellulose in Glukose hydratisiert, daneben enthält es große Mengen Salzsäure, die in einem zweiten, ähnlich gebauten Turm mit Luft ausgetrieben werden, die auf 70–80% vorgewärmt ist und neben der Salzsäure den Wassergehalt abführt. Weiter enthalten die Abgase beträchtliche Mengen Furfurol, Essigsäure und Methylalkohol, die gleichzeitig gewonnen werden können. Aus dem staubförmigen Reaktionsgut wird mit heißem Wasser die Glukose ausgezogen.

Beide Verfahren, die von der *Prodor-Gesellschaft* in Genf nach einer Kombination betrieben werden sollen, insbesondere das Prodorverfahren, haben mit großen Materialschwierigkeiten zu kämpfen, da auf die Dauer kein Material warmen Salzsäuredämpfen zu widerstehen vermag. Als Auskleidungsmaterial dient Ebonit und Prodorit, ein aus hochschmelzendem Pech und pulverisiertem Glas hergestelltes Produkt.

In neuester Zeit hat *F. Bergius*¹⁾ diesem Problem der Holzverzuckerung sein Interesse zugewandt, und es ist in Stettin eine Versuchsfabrik zur Hydrolysierung von Holz im Bau begriffen.

2. Hydrolyse von Stärke.

Zur Hydratisierung von Kohlehydraten bedient man sich zumeist der billigen und reinen Kartoffelstärke und verzuckert entweder zu a) Dextrinen oder zu b) Stärkezucker.

a) Die Herstellung von Dextrinen aus Stärke erfolgt entweder nach dem trockenen „Röst“- oder nach dem Naßverfahren. Nach dem ersteren wird die Stärke, meist minderwertiges nur schwer verkaufsfähiges Produkt, zunächst mit etwa 0,2–0,4% einer starken Säure (Salpeter-, Salz-, Oxalsäure oder schweflige Säure) angefeuchtet, in einem Trockenkanal oder einer Trockentrommel abgetrocknet, gemahlen und darauf in einer flachen, mit Rührwerk versehenen Röstpfanne abgeröstet. Je nach der

¹⁾ Ztschr. f. angew. Chem. **41**, 707 (1928).

Höhe der angewandten Temperatur, der zugesetzten Säuremenge und Röstdauer erhält man Dextrine von verschiedener Färbung, nach der sie in „weiß“, „blond“, „gelb“ und „braun“ untergeteilt werden. Im ersteren Falle beträgt die Erhitzungshöhe 170°, im letzteren 220°. Die abgerösteten Dextrine werden aus der Pfanne entfernt und unter Rühren abgekühlt, wobei besonders darauf zu achten ist, daß Zusammenballen des Produktes vermieden wird, da Dextrine nur schwer gemahlen oder gesiebt werden können. Die durchschnittliche Zusammensetzung der Röstdextrine ist folgende: 8% Wasser, 5% Dextrose, 0,5% Asche und 85% Dextrin.

Nach dem „Naßverfahren“, das nur wenig Anwendung findet, wird die Stärke mit verdünnter Schwefel- oder Salzsäure zu einem dicken Brei angerührt und unter Druck so lange erhitzt, bis über die „lösliche“ Stärke der Abbau bis zur Dextrinbildung fortgeschritten ist. Dies wird daran erkannt, daß das Produkt mit Jod keine Rotfärbung mehr zeigt. Das anfallende flüssige Dextrin wird als „Kristallgummi“ in den Handel gebracht, zwecks Abstumpfung des Säuregehaltes ist es zuvor mit Schlammkreide oder Soda zu neutralisieren.

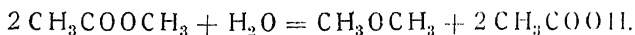
b) Zur Herstellung von Stärkezuckersirup versetzt man eine Stärkemilch von 21° Bé in einem indirekt heizbaren Autoklaven mit 0,5–0,8% Salzsäure und läßt unter einem Druck von 1–1,5 Atmosphären so lange Dampf durchströmen, bis die Lösung mit Jod-Jodkaliumlösung die Erythrodextrinreaktion (Rumfarbe) aufweist. Unter diesen Bedingungen sind etwa je 50% der angewandten Stärke in Dextrose und Dextrin umgewandelt, das Produkt besitzt kein Kristallisationsvermögen, wird unter Rühren mit Kalk oder Soda neutralisiert, unter Druck vom Niederschlag abfiltriert und mit einer Knochenkohle entfärbt. Der Dünnsaft wird zwecks Handelsfähigkeit in Vakuumverdampfern auf 42–44° Bé eingedickt.

Bei der Verarbeitung der Stärke auf Stärkezucker (Dextrose) verfährt man analog, säuert jedoch stärker (mit 1,5–2,0% Säure) an und hydrolysiert durch Einleiten von Dampf von 2,0–3,0 Atmosphären, bis entnommene Proben mit Jod-Jodkaliumlösung keine Färbung und beim Verdünnen mit dem doppelten Volumen Alkohol keinen Niederschlag ergeben. Die Weiterverarbeitung zu Stärkezucker ist die gleiche wie die von Stärkesirup.

79. Hydrolyse von Estern in der Gasphase.

Es ist auch möglich, Ester in der Gasphase katalytisch zu hydratisieren und zu spalten. Zu diesem Zwecke werden die Dämpfe der Ester mit überschüssigem Wasserdampf in sehr schneller Strömungsgeschwindigkeit bei etwa 300° über Titanoxyd oder Thoriumoxyd geleitet, worauf in dem Kondensat neben überschüssigem Wasser Säure und Alkohol erhalten werden. Der Grad der Spaltung ist der zugegebenen Wassermenge nach dem Massenwirkungsgesetz proportional.

Nach einem Verfahren der *British Celanese Ltd.*¹⁾ kann die Verseifung von Estern auch dazu dienen, reine konzentrierte Säuren zu gewinnen. Nach den Angaben dieser Firma leitet man in Kupferkessel, die mit Schwefelsäure oder Phosphorsäure beschickt und auf 180–220° erhitzt werden, Essigsäuremethylester unter Zusatz der theoretisch notwendigen Menge Wasser. Die Abgase bestehen darauf neben geringen Mengen unersetzten Esters aus Eisessig und Dimethyläther, das Kondensat kann leicht durch fraktionierte Destillation in seine Einzelbestandteile zerlegt werden. Die Reaktion verläuft nach der Gleichung



80. Hydrolyse von Äthern.

Äther lassen sich ohne Zuhilfenahme von Katalysatoren selbst in der Hitze nur ganz unvollkommen hydrolysieren, schnell dagegen in der Wärme bei Zugabe von geringen Mengen stark ionisierter Säuren unter Rückbildung der entsprechenden Alkohole. Nach *P. Sabatier* und *Espil*²⁾ gelingt die Hydrolyse auch in der Gasphase bei etwa 400° über Thoriumoxyd, wenn durch Zugabe eines genügend großen Wasserdampfüberschusses für eine möglichst weite Verschiebung des Gleichgewichtes nach der Seite der Hydroxylverbindungen Sorge getragen wird.

81. Hydrolyse von Schwefelkohlenstoff.

Die Einwirkung von Wasser auf Schwefelkohlenstoff, die nach der Gleichung $\text{CS}_2 + 2 \text{H}_2\text{O} = \text{CO}_2 + 2 \text{H}_2\text{S}$ verläuft, wurde erstmalig von *Grillet*³⁾ näher untersucht und beschrieben. Die Reaktion erfolgt in der Gasphase bei 300–400° über Eisenoxyd als Katalysator zu etwa 67%, nach Angaben von *F. A. Grillfillan*⁴⁾ gelingt die Zersetzung des Schwefelkohlenstoffes dagegen annähernd quantitativ über Bimsstein oder blauem Wolframoxyd bei 400°. Die *I. G. Farbenindustrie* reinigt nach einem gleichen Verfahren Gas vom restlichen Schwefelgehalt, der zum größten Teil aus Schwefelkohlenstoff besteht, durch Überleiten mit Wasserdampf gemischt bei 300° über Molybdänoxyd.

VII. Katalytische Dehydratationen.

82. Die katalytische Dehydratation von Alkoholen

unter Bildung der entsprechenden ungesättigten Kohlenwasserstoffe erfolgt zweckmäßig in der Gasphase, da diese Verfahrensart gegenüber der älteren in der flüssigen Phase ein längeres kontinuierliches Arbeiten ohne Zuhilfenahme von Wasserbindungsstoffen gestattet. Die wichtigsten

¹⁾ E. P. 284 582.

²⁾ Bull. Soc. chim. 15, 228 (1914).

³⁾ Soc. techn. gaz. de France 1918, 245.

⁴⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. 44, 1323 (1922).

Katalysatoren für die Wasserabspaltung in gasförmigen Systemen bildet Aluminiumoxyd, dessen Aktivität je nach der Art der Herstellungsmethode verschieden ist, ferner blaues Wolframoxyd und Thoriumoxyd. Andere ähnliche Kontaktstoffe zeigen neben Dehydratations- auch Dehydrierungserscheinungen. Entdeckt worden sind diese Methoden von *Gregoriew*¹⁾ im Jahre 1901, der erstmalig Äthylen und Propylen in einer Ausbeute von 90% aus den entsprechenden Alkoholen durch Überleiten über auf 300° erhitztes Aluminiumoxyd herstellte.

Sabatier und *Mailhe* prüften darauf eingehend die verschiedensten Stoffe für ihre katalytische Eignung zur Dehydratation nach und verfolgten gleichzeitig deren dehydrierende Wirkung. Sie stellten fest, daß die Gesamtzahl der in Frage kommenden Katalysatoren bei 340—350° je nach ihrer Reaktionslenkung in mehrere Gruppen untergeteilt werden kann, wie nachstehende Tabelle²⁾ zeigt.

	Vol. des entwickelten Gases in ccm in einer Minute		100 ccm des Gases enth.	
			Äthylen	Wasserstoff
Dehydratationskatalysatoren	ThO ₂	31	100	Spuren
	Al ₂ O ₃	21	98,5	1,5
	W ₂ O ₅	57	98,5	1,5
	Cr ₂ O ₃	4,2	91	9
	SiO ₂	0,9	84	16
	TiO ₂	7,0	63	37
Katalysatoren mit gemischter Wirkung . .	BeO	1,0	45	55
	ZrO ₂	1,0	45	55
	UO ₂	14	24	76
	Mo ₂ O ₅	5	23	77
	Fe ₂ O ₃	32	14	86
	V ₂ O ₃	14	9	91
	ZnO	6	5	95
Dehydrierungskatalysatoren	MnO	3,5	0	100
	MgO	Spuren	0	100

Neben dieser Art der Dehydrierung, die nach einer monomolekularen Reaktion erfolgt, verläuft unabhängig hiervon bei tieferer Temperatur die Bildung von Äthern nach einer bimolekularen Reaktion. Im Temperaturgrenzgebiet, bei etwa 300° entstehen beide Stoffe, Olefinkohlenwasserstoffe und Äther nebeneinander, so daß im folgenden beide Arten der Dehydratation nebeneinander behandelt werden sollen.

83. Die Dehydratisierung von Methylalkohol

in Gegenwart geeigneter Katalysatoren haben *H. Adkins* und *P. D. Perkins*³⁾ untersucht. Über Aluminiumoxyd, das aus Aluminiumnitrat durch

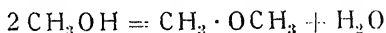
¹⁾ Journ. Russ. Phys.-chem. Ges. 33, 173 (1901).

²⁾ *P. Sabatier*, Die Katalyse in der organischen Chemie, 2. Aufl., deutsche Übersetzung, 1927, S. 212.

³⁾ Journ. phys. Chem. 32, 221 (1929).

Ausfällen mit Ammoniak oder Alkali hergestellt ist, verläuft die Dehydratation im Temperaturgebiet zwischen 320 und 360° nahezu quantitativ. Der Reaktionsbeginn liegt bei 250°, oberhalb 360° wird der primär gebildete Dimethyläther in zunehmendem Maße in CO_2 , CO , C_2H_4 , CH_4 und H_2 zersetzt. Zinkoxyd besitzt bedeutend geringere Eignung zur katalytischen Zersetzung, bis 350° ist der erreichbare Umsatz nur sehr gering, bei weiterer Temperatursteigerung werden in steigender Menge die gleichen Zersetzungsgase wie über Al_2O_3 gebildet.

Die Dehydratisierung, die nach der Gleichung



verläuft, ist eine reversible Reaktion, die in Gegenwart von überschüssigem Wasserdampf über Dimethyläther wieder zu Methylalkohol führt. Daraus ergibt sich, daß diese Dehydratisierung mit reinem wasserfreien Methanol durchgeführt werden muß, um annähernd quantitativen Umsatz zu erzielen.

84. Dehydratationen von Äthylalkohol zu Äthylen bzw. Diäthyläther.

Neben den Verfahren der Herstellung von Äthylen aus den Koksofengasen und durch katalytische Hydrierung von Azetylen kann Äthylen auch aus Äthylalkohol hergestellt werden. Diese Methode besitzt insbesondere bei laboratoriumsmäßig durchgeführten präparativen Versuchen gegenüber den anderen erhebliche Vorteile, da die hierzu notwendigen Apparaturen äußerst einfach herzustellen sind, während für die technische Darstellung des Äthylens die obenerwähnten anderen Verfahren rentabler sind und Vorteile aufweisen.

Erstmals von *Gregoriew*¹⁾ aufgefunden, wurde diese Reaktion bald darauf von *W. Ipatiew*²⁾ und *J. Walter*³⁾ nachgearbeitet und verbessert. Nachdem sie in der Vorkriegszeit nur zu laboratoriumsmäßigen präparativen Zwecken diente, wurde sie im Weltkrieg infolge gesteigerten Bedarfes an Äthylen-Derivaten von der *B. A. S. F.* auch in technischem Maße durchgeführt. Man leitete Alkoholdämpfe durch auf 380–400° erhitzte Rohre, die als Katalysator Aluminiumoxyd enthielten. Es ergab sich eine Ausbeute an Äthylen zu 90%, berechnet auf die angewandte Alkoholmenge. Mit der Zeit, nach etwa 15 Tagen, verlor der Katalysator infolge Kohlenstoffausscheidung seine Aktivität, diese konnte jedoch durch Überleiten von Luft wieder hergestellt werden. Ausländische Anlagen arbeiteten nach dem gleichen Prinzip.

Der verwendete Aluminiumoxydkatalysator wird durch Ausfällen

¹⁾ Journ. Russ. Phys.-chem. Ges. **33**, 173 (1901).

²⁾ Journ. f. prakt. Chem. **67**, 421 (1903).

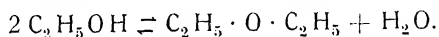
³⁾ D. R. P. 168 291; E. P. 2194; F. P. 360 785.

von Aluminiumhydroxyd aus Aluminiumsalzlösungen mittels Alkali hergestellt, das Hydroxyd nach Auswaschen bei 300° getrocknet und darauf zwecks restloser Entfernung von etwa adsorbiertem Alkali nochmals ausgewaschen und getrocknet. Durch Abrösten von Aluminiumnitrat erhaltenes Oxyd besitzt geringere Aktivität, desgleichen wird diese durch längeres Erhitzen des Kontaktes auf 400° übersteigende Temperaturen verringert.

Weitere die Dehydratation zu Äthylen begünstigende Katalysatoren sind Thoriumoxyd und blaues Wolframoxyd, nach Angaben der *United States Industrial Alcohol Co.*¹⁾ auch mit Phosphorsäure getränkter Koks oder Bimsstein, während reiner Bimsstein keine oder nur sehr geringe Reaktion zeigt und Thoriumoxyd nach Erhitzen auf hohe Temperatur ebenfalls unwirksam wird.²⁾ Wasserdampf drängt bei erheblichen Konzentrationen infolge Verschiebung des Gleichgewichtes die Äthylenbildung ebenfalls zurück, so daß nur entwässertem Alkohol Verwendung finden kann. Anschließend sollen die Vorschläge erwähnt werden, nach denen Diäthyläther aus Äthylalkohol unter Wasserabspaltung hergestellt werden kann. Diese Verfahrensart befindet sich noch in der Entwicklung, so daß über die Einbürgerung dieser Methode noch nichts gesagt werden kann.

Im Prinzip ist die Ätherdarstellung von der des Äthylens nur dadurch unterschieden, daß bei erheblich tieferer Temperatur gearbeitet wird. Die Äthylalkoholdämpfe werden bei 250—300° über die gleichen Katalysatoren (Al_2O_3 , ThO_2 , WO_3), zu denen sich noch einige weitere gesellen, geleitet und aus den Abgasen durch Kondensation eventuell unter erhöhtem Druck ein Gemisch von Äther und nicht umgesetztem Alkohol abgeschieden, das durch fraktionierte Destillation weiter getrennt werden kann.

Die Reaktion verläuft nach der Gleichung



Eingehende Untersuchungen über die Temperaturabhängigkeit der Äther- bzw. Äthylenbildung über einem Al_2O_3 -Katalysator von R. N. Pease und C. C. Young³⁾ seien in nachstehender Tabelle zusammengefaßt angeführt.

Temperatur	Umgesetzte Alkoholmenge	Äther	Ausbeute an Äthylen
200°	5 %	5 %	—
225°	53 %	52 %	1 %
250°	64 %	60,5 %	3,5 %
275°	66 %	57 %	9 %
300°	73 %	45 %	28 %
325°	83 %	24 %	59 %
350°	100 %	4 %	96 %

¹⁾ A. PP. 1 402 336, 1 421 640.

²⁾ F. A. Gilfillan, Journ. Amer. Chem. Soc. **44**, 1323 (1922).

³⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. **46**, 390 (1924).

R. H. Clark, W. E. Graham und A. G. Winter¹⁾ erhielten dagegen mit einem besonders sorgfältig hergestellten Aluminiumoxyd bei 250° bereits eine Ätherbildung von 78,0—80,8% und daneben von 2,2—4,7% Äthylen.

Einen vorteilhaften Katalysator stellt man nach S. K. K. Jatkur und H. E. Watson²⁾ ferner durch Erhitzen von Kaliumalaun auf 200° bis zu dessen vollständigem Zerfall, Mischen des Gutes mit der gleichen Gewichtsmenge Alaun, Durchschmelzen dieser Mischung und Pulvern her. Mit diesem Kontakt erhält man bereits bei 225° Äther in einer Ausbeute von etwa 75% neben nur Spuren von Äthylen; Aluminiumoxyd, basisches Aluminiumsulfat und Chromalaun sind im Gegensatz hierzu nicht so wirksam. In einer halbtechnischen Versuchsanlage konnten die Verfasser bei 225—230°, einer Kontaktmenge von 2 kg und Strömungsgeschwindigkeit von 2 l Alkohol/Stunde eine laufende Umwandlung zu 72% Äther und nur 60—120 ccm Äthylen erzielen.

Weitere geeignete Katalysatoren bilden nach Mitteilungen der Chem. Fabrik auf Aktien (vorm. Schering)³⁾ Bleicherden, Florida-, Fuller- und Kieselerde, ferner Kieselgur, nach K. E. Stårblom⁴⁾ auch Aluminiumsilikate, wie Kaolin.

Vergleichende Untersuchungen von W. A. Lazier und H. Adkins⁵⁾ über das Verhalten von verschiedenen Alkoholdämpfen über Zinkoxyd hatten folgendes Ergebnis.

Alkohol	Kontakttemperatur	Abgaszusammensetzung	Dehydratation Gesamtreaktion
Äthylalkohol	350—400°	9,5% C ₂ H ₄ , 90,5% H ₂	10%
n-Propylalkohol . . .	350—400°	16% C ₃ H ₆ , 84% H ₂	16%
i-Propylalkohol . . .	345°	89% C ₃ H ₆ , 11% H ₂	88—73%
n-Butylalkohol . . .	350—400°	15% 1,2-C ₄ H ₈ , 85% H ₂	15%
sek.-Butylalkohol . . .	345°	88% 2,3-C ₄ H ₈ , 12% H ₂	89—71%
i-Butylalkohol	350—400°	31,5% i-Butylen, 68,5% H ₂	31,5%

85. Darstellung von Propylen aus Propylalkohol.

Die allgemein gültige Reaktion der katalytischen Wasserabspaltung aus Alkoholen bei deren Überleiten über hocheerhitzte Aluminiumoxydkontakte prüften M. Trautz und K. Winkler⁶⁾ für die Reindarstellung des Propylens aus Propyl- und Isopropylalkohol nach. Unter Annahme eines unbeständigen Aluminats, das sich intermediär aus dem erhitzten Al₂O₃

¹⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. **47**, 2748 (1925).

²⁾ Journ. Soc. chem. Ind. **45**, T. 168 (1928).

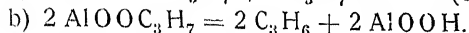
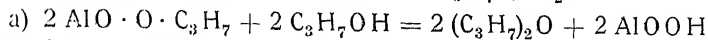
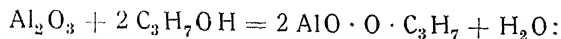
³⁾ D. R. P. 451 535.

⁴⁾ Schwed. P. 60 916.

⁵⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. **47**, 1719 (1925).

⁶⁾ Journ. f. prakt. Chem. **104**, 44 (1922).

und Alkoholdämpfen bilden kann, läßt sich eine Dehydratisierung des Propylalkohols nach folgenden Reaktionen erwarten:



Während nach der Reaktion a) Dipropyläther gebildet wird, erhält man nach dem Verlauf b) Propylen. Bei Propylalkohol tritt jedoch die Ätherbildung gegenüber der Propylenbildung fast ganz zurück, so daß man bei 250° bereits nur wenig Dipropyläther neben viel Propylen erhält und mit steigender Temperatur verschiebt sich der Reaktionsverlauf immer mehr zugunsten der Propylenbildung, da Olefinspaltung des Alkohols als monomolekularer Vorgang die bimolekulare Ätherbildung immer mehr zurückdrängt.

Die Optimaltemperatur zur Erreichung einer für praktische Zwecke brauchbaren Reaktionsgeschwindigkeit liegt bei 360—400°, oberhalb der letzteren beginnt der Katalysator wahrscheinlich infolge molekularer Kondensation unwirksam zu werden und eine weitere Spaltung des Propylens unter gleichzeitiger Kohlenstoffabscheidung und Dehydrierung des Propylalkohols zu bewirken.

Befördert wird die Propylenbildung ferner durch Anwendung verminderten Druckes, da hierdurch die Diffusion der Gase zum und vom Aluminiumoxydkatalysator und der Zerfall des intermediären Aluminates befördert wird.

Eingehende Untersuchungen von *W. J. Allardyce*¹⁾ über die katalytische Dehydratation des Isopropylalkohols unter dem Einfluß verschiedener Katalysatoren zeigen ferner, daß Isopropylalkohol sich bei 360° in Gegenwart von tertiärem Kalziumphosphat zu 94% in Propylen zersetzt. Weitere gute Katalysatoren bilden sekundäres und tertiäres Aluminium- und Magnesiumphosphat und Kalziumsulfat, an denen Isopropylalkohol sich ebenfalls bei 360° zu 85—90% in Propylen zersetzt, ohne daß wesentliche Kohlenstoffabscheidungen auftreten.

86. Dehydratation höherer Alkohole.

Bei der katalytischen Wasserabspaltung aus Gärungsamylalkohol über Aluminiumsilikat bei 340—350° erhält man nach *J. B. Senderens*²⁾ geringe Mengen Amylen; von Allylalkohol nach *P. Sabatier* und *B. Kubota*³⁾ bei 350° über Wolframoxyd Akrolein, Propionaldehyd und H_2 , CO , CO_2 .

¹⁾ Trans. Roy. Soc. Canada **21**, 315 (1927).

²⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **171**, 916 (1920).

³⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **173**, 17 (1921).

C_2H_4 und C_3H_6 ; durch Erhitzen von Glycerin¹⁾ mit 5% Kieselgur reines Akrolein.

Nach dem Verfahren der *Ketoid Co.*²⁾ erhält man ferner durch Überleiten von Essigsäureanhydrid bei 635° über Aluminiumsulfat oder andere Sulfate, die bis zum Temperaturbereich von 700° unzersetzt bleiben, in guter Ausbeute Keten, dem jedoch nur untergeordnetes Interesse zukommt. Die Reaktion verläuft folgendermaßen:



87. Wasserabspaltung aus Alkoholen in Gegenwart von Aldehyden unter Azetalbildung.

Azetale, von denen als die wichtigsten Methylal, Äthylal und Azetal genannt seien, werden zweckmäßig hergestellt durch Einwirkenlassen von Alkoholen auf die entsprechenden Aldehyde, die auch in Form ihrer Polymeren angewendet werden können. Die Wasserabspaltung findet jedoch nur in Gegenwart geeigneter Katalysatoren, wie trockener, wasserfreier Säuren (Chlorwasserstoffgas), entwässertem Natriumazetat, Kalziumchlorid oder Zinkchlorid statt.

Zur Darstellung von Äthylal läßt man z. B. auf 1 kg Paraformaldehyd 2,5 kg Äthylalkohol, der 25 g Chlorwasserstoffgas als Katalysator enthält, etwa 15 Stunden bei 100° einwirken, alkalisiert und unterwirft das rohe Reaktionsprodukt der fraktionierten Destillation, wobei der zwischen 86—90° übergehende Anteil gesondert aufgefangen wird; man erhält so etwa 2 kg Ausbeute an Äthylal. Auf die entsprechende Weise lassen sich auch die übrigen Azetale herstellen, deren Anwendungen hauptsächlich auf pharmazeutischem Gebiete liegen.

Die Konstanten der wichtigsten Azetale sind folgende:

Methylal (Methylendimethyläther)	K_p 760	42,30	D_4^{15} 0,867.
Äthylal (Methylendiäthyläther)	K_p 760	89 ⁰	D_4^{15} 0,851.
Azetal (Äthylendiäthylenäther)	K_p 760	102,20	D_4^{15} 0,831.
Dimethylacetal (Äthylendimethyläther)	K_p 760	63,00	D_4^{15} 0,859.

Durch Kochen mit verdünnten Säuren lassen sich Azetale leicht in die Komponenten Aldehyd und Alkohol verseifen, gegen Alkali dagegen sind sie auch in der Kochhitze relativ beständig.

88. Zwecks Wasserabspaltung aus Essigsäure und Bildung dessen Anhydrids

leitet man Essigsäuredämpfe, die mit inerten Gasen verdünnt sein können, bei erhöhter Temperatur, meist 600—700° über geeignete Kontaktmassen und kühlt die Reaktionsgase darauf schnell auf 15—20° ab, um eine Hydrat-

¹⁾ Chem. Fabrik auf Aktien (vorm. Schering), D. R. P. 451 535. ²⁾ E. P. 237 573.

tation des gebildeten Säureanhydrids zu vermeiden. Die Reaktion verläuft nach $2 \text{CH}_3\text{COOH} \rightleftharpoons (\text{CH}_3\text{CO})_2\text{O} + \text{H}_2\text{O}$.

Das Verfahren wurde insbesondere von dem *Konsortium für elektrochemische Industrie*¹⁾ entwickelt. Geeignete Katalysatoren bilden Natriummetaphosphat oder Schmelzen von Lithiumkarbonat und Natriummetaphosphat, ferner Phosphate der Erdalkalimetalle.

Bei hoher Strömungsgeschwindigkeit — die stündliche Leistung von 1 l Kontaktmaterial beträgt maximal 1500 g Essigsäureanhydrid — erhält man ein Kondensat, das neben Wasser und nicht umgesetzter Essigsäure zu 50% aus Säureanhydrid besteht und frei von sonstigen Verunreinigungen ist. Die Aufarbeitung des Rohproduktes auf reines Essigsäureanhydrid erfolgt durch fraktionierte Destillation unter vermindertem Druck.

Als Apparaturmaterial, an das infolge der hohen Reaktionstemperatur besondere Ansprüche gestellt werden müssen, empfiehlt sich V 2 A- oder V 7 M-Stahl, gewöhnlicher Stahl leidet dagegen schnell infolge von Korrosionserscheinungen.

Nach Angaben von *H. Dreyfuß*²⁾ kann das Verfahren auch wie folgt abgeändert werden. Die Essigsäuredämpfe werden durch auf 250° erhitzte Phosphorsäure geleitet, wodurch Dehydratation erfolgt und die Abgase aus reinem Essigsäureanhydrid bestehen. Das freigewordene Wasser wird von der Phosphorsäure gebunden. Letztere wird fortlaufend abgezogen, das darin enthaltene Wasser abdestilliert und der Rückstand dem Kessel wieder zugeführt, so daß das Verfahren ein kontinuierliches Arbeiten gestattet. Befördert wird die Reaktion durch Zugabe von Bimssteinstücken zur Phosphorsäure.

Beide Verfahrensarten befinden sich in der Entwicklung, es kann jedoch angenommen werden, daß sie zum Teil die älteren verdrängen werden, da sie kontinuierliche Betriebsführung gestatten.

Zur Reinigung von rohem, synthetisch hergestellten Essigsäureanhydrid³⁾, das als Verunreinigungen Schwefelverbindungen enthält, die etwa den gleichen Siedepunkt besitzen, wie Thioessigsäureanhydrid, destilliert man das Rohprodukt unter Zusatz von Metalloxyden, wie Mn_2O_3 . Dieses geht mit den Verunreinigungen unlösliche Verbindungen ein, die bei der Destillation zurückbleiben.

89.

Kurz gestreift werden soll die Möglichkeit, Ameisensäure in Kohlenoxyd und Wasser zu dehydratisieren. Beim Erhitzen von Ameisensäure

¹⁾ D. R. PP. 410 363, 417 731; E. PP. 194 719, 230 063, 272 923, 272 951; Schwz. P. 101 168; F. PP. 634 466, 563 452; Can. P. 243 849.

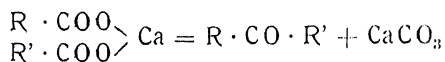
²⁾ E. P. 280 972.

³⁾ *Dow Chem. Co.*, A. P. 1 467 074.

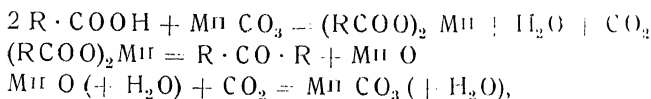
mit konzentrierter Schwefelsäure zerfällt sie bekanntlich in CO und H₂O. Nach eingehenden Versuchen von *J. B. Senderens*¹⁾ wirkt hierbei die Schwefelsäure nicht einfach wasserentziehend, sondern auch katalytisch. Bei genügendem Schwefelsäureüberschuß verläuft die Spaltung bereits bei nur wenig erhöhter Temperatur mit beträchtlicher Geschwindigkeit. Ein Gemisch von 1 Volumenteil Ameisensäure zu 6 Volumenteilen konzentrierter Schwefelsäure entwickelt bei 15° bereits langsam, bei 25° beträchtlich, bei 40° stürmisch Gas. Gemische von 5 ccm konzentrierter Schwefelsäure und 100 ccm Ameisensäure entwickelt bei 87° in der Minute 8 ccm, bei 100° 40 ccm Gas. Verstärkt wird die Wirkung durch Zugabe geringer Mengen Aluminiumsulfat oder Kaliumbisulfat.

90. Gemeinsame Dehydratation und Kohlensäureabspaltung zwecks Darstellung von Ketonen aus Säuren.

Neben der bisher allgemein gebräuchlichen Methode der trockenen Destillation der Kalksalze organischer Säuren zur Gewinnung von Ketonen nach der Reaktionsgleichung



kann diese Reaktion auch katalytisch durchgeführt werden und besitzt gegenüber der älteren den Vorteil, ein kontinuierliches Verfahren zu gewährleisten. Das Verfahren beruht darauf, Säuredämpfe bei der Zersetzungstemperatur von deren Kalziumsalzen über geeignete Karbonate zu leiten, primär entsteht hierbei das entsprechende Kalziumsalz der Säure unter H₂O- und CO₂-Abgabe, es zerfällt jedoch im Entstehungszustand sofort wieder unter Rückbildung von Karbonat und Bildung des entsprechenden Ketons gemäß den Gleichungen

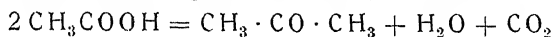


so daß der Prozeß sich kontinuierlich gestaltet und eine unbegrenzt lange Spaltung der übergeleiteten Säure bewirkt. Als zweckmäßige Katalysatoren können Erdalkali- und Zinkkarbonat Verwendung finden, daneben auch Manganoxydul, Thoriumoxyd und Eisenoxyd. Bei der praktischen Durchführung des Verfahrens bedient man sich zumeist des Kalziumkarbonats, insbesondere wird es zur Azetondarstellung verwendet.

¹⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences **184**, 856 (1927).

91. Darstellung von Azeton aus Essigsäure unter Wasser- und Kohlensäureabspaltung.

Das ältere Verfahren der Zersetzung von Graukalk zwecks Gewinnung von Azeton hat in den letzten Jahren immer mehr an Bedeutung verloren und ist durch das nachstehend beschriebene katalytische Verfahren ersetzt worden. Diese Ketonisierung der Essigsäure, die *Squibb*¹⁾ erstmalig beobachtete, als er Essigsäuredämpfe über mit Bariumazetat imprägnierten Bimsstein leitete, fand bald darauf eine größere Anzahl weiterer Bearbeiter, von denen *Haehn*²⁾, *Sabatier*, *Senderens* und *Mailhe*³⁾, *Darrin*⁴⁾, *Hutin*⁵⁾, *Rooney*⁶⁾ und *Kultaschew*⁷⁾ genannt seien. Dennoch hat es mehrere Jahre gedauert, bis dieses elegante Verfahren, das nach der Gleichung



verläuft und einen einfachen, kontinuierlich laufenden Betrieb gestattet, in die Praxis Eingang fand, in der es dann aber binnen kurzem sämtliche anderen Methoden verdrängte. Eine Schwierigkeit bot zunächst die Nebenreaktion: $\text{CH}_3\text{COOH} = \text{CO}_2 + \text{CH}_4$, die durch die Auffindung und Verwendung von geeigneten Katalysatoren jedoch bald sehr wesentlich auf nur noch wenige Procente zurückgedrängt werden konnte.

Das Verfahren wird folgendermaßen durchgeführt. Als Kontaktapparat dienen elektrisch heizbare Rohre oder sonstige Apparate, die mit Kontakt gefüllt sind und durch die die heißen Essigsäuredämpfe mit hoher Strömungsgeschwindigkeit durchgeleitet werden. Die etwa 300° heißen Reaktionsabgase werden schnell gekühlt, zur Entfernung nicht umgesetzter Essigsäure mit Sodalösung ausgewaschen und das wasserhaltige 80prozentige Azeton, das anschließend durch Rektifikation gereinigt werden kann, kondensiert. Die Ausbeute an Azeton beträgt durchschnittlich 90–95%, Verhuste durch Methanbildung können bei Verwendung geeigneter Katalysatoren fast völlig vermieden werden.

Als Katalysatoren eignen sich nach *J. Senderens*⁸⁾ bei 340–400° Tonerde, Thorium- und Uranoxyde, bei 390–410° Kupfer, nach *Mailhe*⁹⁾ bei 250–280° Zinkstaub, bei 400° Zinkoxyd. Die patentrechtlich geschütz-

¹⁾ Journ. Amer. Chem. Soc. **17**, 187 (1895).

²⁾ Ber. Deutsch. Chem. Ges. **39**, 1702 (1906).

³⁾ Chem.-Ztg. **32**, 229, 244 (1908); **33**, 242, 253 (1909); **34**, 1173, 1182, 1201 (1910); Compt. rend. de l'acad. des sciences **146**, 1211 (1908); **148**, 927 (1909); **149**, 995 (1909); **154**, 1518 (1912); **156**, 830, 1730 (1913); **157**, 219 (1913).

⁴⁾ Ind. Engin. Chem. **7**, 927 (1915). ⁵⁾ Rev. de Chim. Ind. **30**, 247 (1921).

⁶⁾ Chem. Metall. Engin. **22**, 847 (1920).

⁷⁾ Journ. Russ. Phys.-chem. Ges. **55**, 383 (1924).

⁸⁾ Bull. Soc. chim. France **3**, 824 (1908); Ann. Chim. **4**, 476 (1905); **5**, 905, 916 (1909).

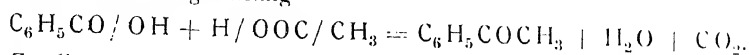
⁹⁾ Bull. Soc. chim. France **5**, 618 (1909); Chem.-Ztg. **33**, 242, 253 (1909).

ten Verfahren, die von den Inhaberfirmen zum Teil ausgenützt werden, ohne daß Einzelheiten bisher bekannt geworden wären, sind aus nachfolgender Zusammenstellung ersichtlich.

Patentnummer	Patentinhaber	Katalysator	Bemerkungen
D. R. PP. 198 852 214 151 214 142	<i>Soc. Pages Camus & Co., Paris</i>	Erdalkaliazetat auf Trägern	
A. P. 1 048 814 Ö. P. 61 182	<i>Effront</i>	Koks	Überleiten eines Gemisches von Essigsäurewasserdämpfen bei 350–450°
D. R. P. 298 851	<i>Farbenfabriken vorm. F. Bayer & Co. A. G.</i>	Azetate, Karbonate und Oxyde der Erdalkalien	320°, bei Druckverminderung niedriger
D. R. P. 435 347	<i>Chem. Fabrik v. Heyden A.-G.</i>	Gußeisenspäne	Oberhalb 300°
A. P. 1 315 525	<i>Union Carbide Co.</i>	Aktives Eisen, Manganoxyde	350°
Schwz. P. 88 187 E. P. 134 144 F. P. 493 165	<i>Soc. des Acieries et Forges de Firminy</i>	Mangandioxyd	350–450°
Schwz. PP. 87 756 92 117	<i>Shawinigan Water and Power Co.</i>	Erdalkalioxyde auf Metallkörpern (Stahlkugeln)	450–500° Kat. bestehend aus 75 95% Ca(), 25 5% Mg()
E. PP. 137 388 138 679		niedergeschlagen	
Norw. P. 34 741 E. P. 171 391	<i>Stockholms Superfosfat Fabriks Aktiebolaget</i>	Erdalkalioxyde auf Aluminiumgranalien	300–400°
Schwed. P. 53 894 F. P. 543 283	<i>Elektrizitätswerk Lonza</i>	Thoriumverbindungen	350–450°
Schwz. P. 102 276 E. P. 192 392 F. P. 561 377			

92.* Azetophenon.

$C_6H_5COCH_3$, in der Arzneimittelsynthese als Ausgangsmaterial verschiedener Heilmittel verwendet, erhält man leicht katalytisch aus Eisessig und Benzoesäure durch Dehydratation und CO_2 -Abscheidung nach der Reaktionsgleichung



Zu diesem Zweck leitet man ein Gemisch von 1,5 Teilen Eisessig und 1 Teil Benzoesäure bei 550° über Thoriumoxyd, das auf Bimsstein aufgetragen ist und erhält nach Abkühlen ein Reaktionsgemisch, das zu 80% aus Azetophenon neben geringen Mengen Azeton, Benzol, und nicht umgesetztem Eisessig und Benzoesäure besteht und durch fraktionierte Destillation leicht in seine Einzelbestandteile getrennt werden kann.

Weitere brauchbare Katalysatoren bilden bei 400—500° nach Untersuchungen von *P. Sabatier* und *A. Mailhe*¹⁾ Eisenoxyd, das durch Glühen von Ferrooxalat unter Luftabschluß, und Manganoxydul, das durch Erhitzen von Manganokarbonat in einer Methylalkoholdampf-atmosphäre bei 400° erhalten wird. Das Verfahren ist in gleicher Weise für folgende Dehydratationen unter CO₂-Abspaltung verwertbar.

Säure	Keton	Ausbeute
Essigsäure	Azeton	quantitativ
Propionsäure	Propion	„
n-Buttersäure	Dipropylketon	90 %
i-Buttersäure	Diisopropylketon	76 %
n-Valeriansäure	Dibutylketon	80 %
i-Valeriansäure	Diisobutylketon	70 %
Kaprönsäure	Dipentylketon	75 %
i-Butylessigsäure	Diisoamylketon	85 %
Önanthsäure	Dihexylketon	78 %
Pelargönsäure	Diöktylketon	65 %

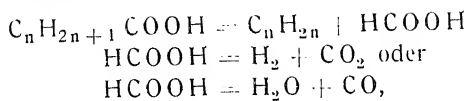
Säuregemische

Benzoessäure + Propionsäure	Phenyläthylketon
„ i-Buttersäure	Phenylisopropylketon
„ Buttersäure	Phenylpropylketon
„ i-Valeriansäure	Phenylisobutylketon
„ Kaprönsäure	Phenylpentylketon

Wenn diese höheren Ketone zurzeit auch kein technisches Interesse besitzen, so sei ihre Darstellung durch die Tabelle doch angeführt, um die Allgemeingültigkeit der Reaktion aufzuzeigen.

93. Darstellung höherer Ketone.

Analog der Herstellung des Azetons lassen sich auch höhere Ketone aus den entsprechenden Fettsäuren darstellen, mit zunehmendem Molekulargewicht verschlechtert sich jedoch die Ausbeute in steigendem Maße unter vermehrter Kohlensäure- und Olefinkohlenwasserstoffbildung, etwa nach der Nebenreaktion



wobei diese reduktionsfähigen Gase weitere Säure zu dem entsprechenden Aldehyd reduzieren.

Auf aromatische Säuren ist diese Reaktion nicht anwendbar.

¹⁾ Compt. rend. de l'acad. des sciences 159, 217 (1914).

VIII. Patentverzeichnis.

Deutsche Reichspatente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
39 566	26	282 849	98, 100	307 518	118	346 520	78
44 063	27	283 213	112	307 580	6	346 949	21
44 534	26	283 824	6	307 614	96	347 190	118
55 176	81	284 083	112	307 761	26	347 610	106, 113
86 227	26	284 084	112	309 103	118, 120	348 408	45
88 051	124	284 176	98, 100	309 104	118, 120	348 409	45
89 598	124	286 400	117	309 159	49	348 410	45
106 495	81	286 430	6	309 221	26	348 769	29
109 014	65	288 035	26	310 021	27	349 089	106, 113
136 792	25, 26	289 065	58	310 022	25	350 260	27
168 291	144	290 509	49	310 124	49	350 271	46
198 852	152	290 656	25	310 622	26	350 493	118
208 999	94	291 794	118	310 994	118	350 494	112
213 828	25	292 615	6, 100	311 173	118	350 591	46
214 142	152	292 818	42, 117	312 726	96	350 922	73
214 151	152	293 011	118	315 656	41	354 212	34
228 697	86	293 070	42, 117	317 703	118	355 191	45
229 406	69	293 585	98	317 939	42	355 408	46
236 340	42	294 724	118	317 979	33	356 175	129
248 571	27	296 282	118	318 145	35	356 176	129
249 447	6	296 866	69	319 332	40	356 507	41
250 243	49	297 258	100	319 476	41	356 592	40
250 356	118	298 851	152	320 846	30	360 417	41, 118
250 741	27	299 163	45	322 746	118	360 418	118
251 353	49	299 283	6, 35	322 938	49	361 439	42
252 640	26	299 466	42, 117	324 580	41	362 742	43
253 707	118	299 467	117	325 652	49	362 749	118
253 708	118	299 741	34	326 655	21	362 983	118, 120
254 148	42	299 782	92, 118	331 287	49	365 285	118, 121
254 344	5	300 032	98	331 332	45	365 366	35
254 437	6	300 035	49	332 202	42	365 588	118
257 115	59	300 036	49	333 755	45	365 894	102
257 442	118	301 274	91, 118	334 357	118, 121	367 230	139
258 146	6	301 984	55	334 524	45	367 343	66
261 507	6	302 555	45	334 525	45	368 245	45
262 823	6	303 292	45	337 153	99	368 464	56
263 612	5	303 826	48	338 828	48	368 670	49
264 785	137	303 952	98, 100	338 852	26	369 353	118
267 260	118	304 341	40	339 114	26	369 515	118, 121
267 346	27	305 001	35	339 490	56	370 028	118
268 929	98	305 125	118	339 946	133	370 972	94
270 049	118	305 182	118	340 871	61	371 691	25
271 516	98	305 455	59	340 993	33	371 897	46
272 475	49	305 550	91, 118	342 094	35	373 129	94
274 032	91, 118	305 997	118	342 212	21	373 130	94
275 518	86	306 301	67	342 795	45	374 208	25
275 973	26	306 303	98	344 615	72	374 358	48
277 733	112	307 053	27	346 310	49	375 479	49
279 582	6, 98, 100	307 380	66	346 311	52	376 633	46, 49

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
378 805	27	397 080	41	410 363	149	429 877	40
378 989	139	397 212	64, 72, 108	411 518	27	432 501	46
379 337	53	397 685	128	411 951	46	433 523	42
379 596	121, 123	398 919	35	412 508	25	433 524	27
379 822	106, 110	400 461	25	412 850	42	435 347	152
382 463	139	401 010	34	413 448	73	435 588	69
382 496	78	402 849	38, 86	413 821	27	436 944	44
383 080	107	403 049	71	414 913	125	437 929	52
383 528	118, 119	403 052	92	415 686	6	438 670	25
384 225	129	403 429	86	416 451	40	438 817	25
384 561	42	404 998	102	417 411	131	439 114	25
386 131	33	405 301	26	417 731	149	441 163	116
386 519	25	405 312	25	418 868	22	441 953	27
387 391	53	405 377	25	419 861	64	445 565	133
387 445	48	405 850	78	420 442	86	446 912	105, 106
388 382	113	406 203	111	421 215	66	447 757	48
389 561	27	406 554	27	422 729	86	448 298	51
391 382	52	407 368	25	424 068	118	451 535	148
391 917	52, 118	408 181	118	425 261	27	454 772	49
391 969	139	408 184	106, 115	425 665	118	D. R. P. a.	
393 551	94	408 811	6	427 526	25	C. 27 368	90
393 727	48	408 926	26	427 998	29	1.29 629	70
395 509	41	409 947	75	428 041	31	C. 30 515	93
396 117	48	409 948	95	428 088	116		
396 811	49						

Amerikanische Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
155 539	87	1 318 633	102	1 424 138	103	1 550 869	89
784 428	65	1 355 098	114	1 428 665	118	1 551 373	133
1 048 814	152	1 355 299	122	1 436 550	118	1 556 067	89
1 068 966	6	1 361 974	118, 119	1 439 500	106	1 560 297	106
1 068 977	6	1 365 043	131	1 445 544	93	1 562 097	64
1 068 978	6	1 365 053	88	1 446 012	95	1 564 433	49
1 068 979	6	1 374 720	102, 114	1 446 984	41	1 574 796	125
1 094 194	6	1 374 721	113, 114	1 452 478	17	1 576 544	89
1 107 926	59	1 374 722	110	1 460 244	93	1 576 999	107
1 118 628	6	1 375 345	23	1 463 255	108	1 577 188	33
1 128 843	6	1 375 368	34	1 466 683	112	1 578 560	46
1 129 925	59	1 377 534	102, 108	1 467 397	18	1 580 137	90
1 148 570	6	1 380 277	102	1 470 552	33	1 580 143	89
1 152 930	6	1 383 059	86	1 471 058	118	1 583 328	131
1 168 931	59	1 384 842	118	1 479 815	33	1 585 042	131
1 174 511	59	1 388 841	87	1 479 817	88	1 591 619	112
1 207 707	6	1 390 037	46	1 501 502	189	1 594 823	131
1 207 708	6	1 392 849	21	1 502 941	110	1 595 299	103
1 207 802	6	1 392 886	66	1 515 299	102, 10	1 597 964	46
1 211 394	6	1 400 203	33	1 518 339	113	1 599 228	110
1 220 391	59	1 402 336	145	1 518 597	941	1 599 737	90
1 244 901	121	1 410 207	118	1 520 305	28	1 628 190	17
1 244 902	121	1 417 367	102, 113	1 524 113	46	1 636 854	106
1 247 270	118		114	1 525 140	46	1 636 855	106
1 271 013	6	1 418 448	89, 90	1 532 190	120	1 639 905	46
1 315 525	152	1 419 986	21	1 542 971	46	1 640 668	41
1 318 631	102	1 421 640	145	1 547 236	34	1 653 933	46
1 318 632	102	1 423 978	34	1 547 725	103	1 657 505	131

Englische Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
2 194	144	156 538	112	190 115	46	245 473	130
4 411	53	156 540	112	190 116	46	249 555	31
15 775	90	156 916	92, 118	190 117	46	249 834	131
25 454	49	158 891	59	190 118	46	249 973	110
105 064	118	158 906	35	190 119	46	250 078	31
105 065	118	159 508	33	190 131	46	254 288	51
108 459	118	159 823	49	192 392	123, 152	254 726	31
110 545	118	159 960	19	194 719	149	255 863	31
130 035	118	160 428	40	195 061	49	255 884	15, 35
131 301	76	162 038	33	195 598	56	255 904	34
131 302	76	163 980	86	195 950	56	260 305	119
131 303	76	164 785	110	197 302	56	262 306	29
134 144	152	164 808	34	197 319	109	262 832	118
136 543	30	165 076	102	199 886	64, 72,	263 198	31
136 923	89	165 085	42, 118		108	263 199	31
137 388	152	165 728	93	200 760	46	263 201	106
138 679	152	166 249	23, 89	206 158	86	263 483	31
140 784	42, 118	167 219	102, 108	207 488	46	263 877	88
145 071	106, 110	169 145	112	208 656	30, 33	266 007	103
147 578	34	170 152	48	208 689	118	266 133	30
148 892	78	171 391	34, 152	208 832	46	267 554	19
151 086	118	173 004	89, 90	209 378	46	270 040	30
152 494	125	173 539	88	209 379	46	271 564	31
152 495	125	173 723	113	212 928	61	272 923	149
152 960	35	173 724	113	219 352	30	272 951	149
153 252	110, 111	173 789	113	221 487	30	273 263	129
154 304	92, 118	174 327	56	226 248	118	276 687	51
154 579	75, 118	174 611	78	227 039	51	278 324	119
154 680	91, 118	174 642	78	228 153	99	280 165	46
155 775	42, 118	174 643	78	228 771	106, 110	280 712	41
156 147	118	182 487	107	230 063	149	280 939	33
156 148	66	182 843	110	235 125	46	280 972	149
156 152	75	184 184	53	235 126	46	281 307	103
156 187	42	184 627	94	235 127	46	282 112	17
156 215	112	185 757	127	237 573	148	282 634	51
156 244	64, 106,	186 316	46	237 688	108	284 582	142
	113	189 091	106, 108	238 900	130	286 309	33
156 245	64, 106, 113	189 107	106, 108	241 221	46	286 633	46

Französische Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
276 258	105	518 086	118, 121	526 875	118	535 086	104
329 839	56	518 087	118, 121	527 401	23	535 938	94
360 785	144	518 104	41	528 373	112	543 283	34, 152
467 076	38, 86	518 574	118, 121	528 560	112	543 569	89, 90
479 656	75	519 568	125	530 753	42, 118	545 626	56
487 411	118	520 106	78	532 163	106	546 269	78
487 412	118	520 180	17	532 265	34	547 886	125
489 688	118	521 228	78	532 343	34	550 236	93
493 165	152	522 597	48	532 561	66	550 293	64, 72,
497 479	42, 118	524 453	34	532 908	118		108
497 656	118	524 958	118, 121,	532 909	118	552 416	78
505 126	76		123	532 913	118	553 262	107, 113
517 898	33	526 005	44, 102	533 292	86	554 178	111

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
554 532	53	566 317	46	600 944	31	Zusatz-Patente	
555 769	128	570 007	49	602 408	43	20 201	118
556 175	125	570 121	49	605 988	130	20 202	118
556 210	106	571 904	86	607 296	49	20 217	118
556 700	94	572 959	30	609 556	46	20 817	118
559 014	46	576 028	49	609 786	33	20 818	118
559 015	46	578 822	30	612 329	131	20 819	118
559 016	46	583 270	43	618 439	34	20 824	118
559 017	46	585 786	46	620 754	86	20 830	118
561 121	46	586 383	108	621 329	49	20 831	118
561 122	46	588 099	66	621 434	15, 35	22 282	118
561 255	46	589 764	129	621 505	43	22 509	76
561 377	123, 152	594 219	130	623 191	31	23 148	42, 118
562 082	46	594 530	56	623 665	119	30 669	41
563 452	149	594 711	56	623 911	29	30 781	56
563 481	49	596 840	52	626 117	49	32 598	52
564 441	52	597 141	56	634 466	149		
565 153	109	599 825	41	635 717	103		

Canadische Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
232 598	46	233 327	46	235 163	46	250 760	46
232 599	46	233 328	46	238 730	109	250 764	46
232 600	46	233 329	46	242 915	86	262 812	133
232 601	46	233 330	46	243 849	147	266 304	132
232 602	46	233 331	46	249 365	46	266 469	17
233 326	46	233 734	95	249 868	90	280 947	49

Schweizer Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
74 843	73	89 237	118, 119	92 403	118	96 473	34
78 104	118	89 717	42, 118	92 887	118, 121	97 057	118
82 057	76	90 090	102, 106	93 268	28	98 557	118, 120
84 262	112	90 091	41	93 272	118, 121	99 041	94
86 380	118	90 866	113, 116	93 273	118, 121	100 179	93
87 754	118	91 090	112	93 485	118	100 180	92
87 755	118	91 556	118	93 569	41	101 168	149
87 756, 118, 152		91 564	112	93 577	42	101 574	53
87 967	110	91 857	35	94 255	123	102 276	123, 152
88 186	91	91 865	118, 120	95 229	106	105 197	52
88 187	152	91 925	42	95 372	86	106 554	109
88 189	106, 110	92 114	118, 121	95 507	110	106 776	118
88 190	113, 116	92 117	152	96 137	42, 118	111 120	73
88 382	106	92 120	118	96 321	52	113 969	28
88 560	93						

Norwegische Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
32 676	118	34 741	152	35 854	118	37 304	118

Schwedische Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
53 894	34, 152	54 492	102, 106	55 500	102, 106	57 335	102
54 021	112	54 880	110	56 486	43	60 916	146

Holländische Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
5 401	112	6 037	102	7 521	112	16 146	35
5 572	18	6 968	34				

Dänische Patente.

Nummer	Seite
36 275	33
82 126	52

Österreichische Patente.

Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite	Nummer	Seite
61 182	152	88 193	40	88 632	123	89 635	76
81 308	40	88 435	35	89 263	95	89 924	92
85 954	34	88 550	121	89 620	40	93 481	55
88 192	40	88 631	123				

IX. Namenverzeichnis.

- Adam 23, 89
 Adams 21, 132
 Adkins 11, 143, 146
 L'Air Liquide, Soc. pour
 l'Etude et l'Exploitation
 des Procédés G. Claude
 56
 Aktiebolaget Cellulosa 43
 Albrecht 76
 Allardyce 147
 Altmayer 58
 Amberger 21
 American Society L'Azote
 57
 Ando 76
 Armstrong 37
 d'Arsonval 53
 Attack 110
 Auergesellschaft 62
 Außiger Verein f. chem. u.
 metallurg. Prod. A.-G.
 25, 26
 Backhaus 22, 33
 Badische Anilin- und Soda-
 fabrik A.-G. (B. A. S. F.)
 2, 3, 5, 6, 26, 27, 35,
 40, 45, 54, 64, 67, 69,
 71, 72, 78, 79, 86, 94,
 97, 98, 99, 100, 105, 118,
 144
 Baerle, v. 28, 30
 Bakelite Co. 66
 Bancroft 39
 The Barret Corp. 44, 86,
 102, 106, 108, 110, 114,
 116, 138
 Bayer, v. 92
 Bechamp 138
 Bender 122
 Benton 97
 Benzolverband 44
 Berger E. F. 34, 35
 Berger, G. 134
 Bergius 69, 140
 Berl 27
 Bertels 42
 Bertelsmann 124
 Berthelot 12, 124
 Berzelius 2, 3
 Bibb, B. 66
 Bibb, C. H. 103
 Biemann 28, 30
 Blackmoore 65
 Blanc 108
 Blank 86
 Bodenstein 2
 Bohling 26
 Boisselet 76
 Bommer 73
 Bone 2, 65
 Borchardt 56, 57
 Boeringer C. F. & Söhne
 28, 30
 Bosch 6, 99
 Braconnet 138
 Bradford 19
 Bräuer 26
 Bredig 2, 4, 5, 26, 39,
 133
 Bremen-Besigheimer Öl-
 fabriken 34
 British Alizarina Co. 110
 British Celanese Ltd. 142
 British Cellulose & Chem.
 Manufacturing Co. 92,
 118
 British Dyestuffs Co. 110,
 111
 British Thomson-Houston
 Co. 61
 Brochet 16
 Brodtkorb 138
 Bronn 53, 55, 57
 Brown Co. 33
 Brown, O. W. 23
 Brückner 7
 Bullinger 78
 Bulton 27
 Burt 27
 Campbell 20
 Canadian Electropducts
 Co. 118, 121
 Carbo-Union A.-G. 25
 Carter 133
 Caspari 106
 Centra A.-G. 40, 78
 Chakravarty 38
 Chance 2
 Chemische Fabrik Gries-
 heim-Elektron A.-G. 52,
 118
 Chemische Fabrik v. Hey-
 den A.-G. 152
 Chemische Fabrik Rhena-
 nia A.-G. 26, 118, 121,
 123
 Chemische Fabriken auf
 Actien vorm. C. Sche-
 ring A.-G. 148
 Chemische Fabriken Worms
 A.-G. 42, 92, 112
 Chemische Werke Carbon
 A.-G. 26, 27, 42
 Child 11
 Christiansen 2
 Clark 146
 Claude 53, 56, 57
 Claus 2
 Clemens 2
 Clément 2, 12
 Cobb 58
 Commercial Solvents Co.
 89, 90, 132
 Comp. des Produits Chim.
 d'Alais et de la Ca-
 margue 118
 Comp. de Produits Chim.
 et Electrometall. 33, 43
 Comp. des Mines de Bé-
 thune 57, 128
 Connover 114
 Constable 13, 24
 Damiens 125, 129
 Darrin 151
 Davison Chemical Co. 28
 Davy 2
 Deacon 2
 Degener 27
 Delorme 57
 Désormes 12
 Deutsche Erdöl A.-G. 78
 Deutsche Gold- und Silber-
 scheideanstalt A.-G. 118
 121, 123
 Diamalt-A.-G. 95
 Diebl 26
 Diefenbacher 69

- Diltthey 49
 Döbereiner 2
 Doherty Research Co. 131
 Dominick 59
 Dow Chemical Co. 103, 149
 Downs 102, 113, 114
 Dreyfus 75, 91, 92, 118, 149
 Drucker 34
 Duffraisse 61, 62
 Duin, van 17
 Dulong 2
 Dunkley 46

 Eberlein 27
 Eckart 107
 Effront 152
 Eisenstein 77, 78
 Elektrizitätswerk Lonza A.-G. 52, 92, 93, 118, 121, 123, 152
 Ellis, C. 17, 33
 Ellis-Foster Co. 106
 Erdmann 19, 117
 Espil 142
 Etablissements Barbet 86
 Euler, v. 11
 Evans 50, 100

 Fabrique de Produits Chimiques „Vala“ 86
 Faraday 2, 4, 124
 Farbenfabriken vorm. F. v. Bayer & Co. A.-G. 3, 26, 27, 78, 92, 118, 152
 Feld 49
 Feldenheimer 34
 Feulgen 20
 Findley 134
 Fischer, F. 3, 8, 9, 10, 27, 35, 36, 44, 49, 50, 51, 67, 70, 77, 86, 87
 Fokin 38, 85
 Foresti 16
 Fraenkel 4
 Franck 2
 Frazer 97
 Friese 10
 Frischer 46
 Fritsche 124
 Fulweiler 51

 Gaßner 82
 Gault 76
 General Motor Research Co. 41
 Gesellschaft für Kohlen-technik 46, 130
 Gesellschaft für nautische Instrumente 22
 Gewerkschaft Mont-Cenis 51
 Gibbs 3, 114
 Gilfillan 145
 Gillespie 21
 Glock 65
 Gluud 46, 49, 125, 126, 127
 Th. Goldschmidt A.-G. 139
 Gosh 38
 Goslings 40
 Graham 146
 Granichstätter 34
 Grayson 52
 Green 110
 Gregoriew 143, 144
 Griesheim-Elektron A.-G. 52, 118
 Grillet 142
 Grillfillare 142
 Grünstein 3, 90

 Haardt 22
 Haber 2, 3
 Hägglund 139
 Hähn 151
 Hahn 98
 Hall 21
 Hamilton 63
 Hanhart 26
 Hara 24
 Harries 76
 Harter 34, 41
 Hasenbach 2
 Haywood 27
 Heim 26
 Hembert 98
 Hemptinne, de 134
 Hene 27
 Henke 23
 Hennet 124
 Henry 98
 Heraeus 22
 Herzfeld 2
 Herzog 84
 Hilditsch 37
 Hofmann, A. W. 80, 112
 Hofmann, K. 96, 117
 Hoitsema 98
 Holmes 29
 Holzverkohlungsindustrie A.-G. 38, 86, 87
 Hunt, A. 131
 Hunt, S. B. 88
 Hurst 36
 Hurter 2
 Hutin 151

 I. G. Farbenindustrie A.-G. 15, 17, 19, 25, 26, 29, 30, 31, 33, 34, 35, 41, 43, 45, 48, 49, 51, 58, 59, 69, 79, 86, 87, 88, 92, 105, 106, 108, 115, 116, 120, 121, 127, 130, 133, 142
 Ikeda 39
 Iki 18
 Imbert 42
 Ipatiew 132, 144
 Iseli 26

 James 78
 Jatkár 146
 Jones 23
 Jordan 11
 Jost 11

 Kaiser 66
 Kamm 132
 Karo 129
 Kazuo Ando 76
 Kelber 77
 Keller 126
 Ketoid Co. 148
 Kirchpanik 131
 Klar 81
 Kliva G. m. b. H. 78
 Knietsch 2
 Koetschau 76
 Kolsky 95
 Komatsu 104
 Konsortium für elektro-chemische Industrie A.-G. 41, 42, 91, 92, 93, 118, 120, 121, 149
 Koppers Co. 46
 Krauch 58, 79
 Kruszewsky, v. 27
 Kubota 147
 Kuhlmann 2
 Kultaschew 151
 Kutscheroff 117

 Lamb 3, 7
 Lance 23
 Lang 66, 69
 Langer 98
 Langmuir 2, 13
 Lasse 18
 Lazier 146
 Lebeau 125
 Lefèvre 99
 Legg 23, 89
 Leitsch 46
 Lemoine 4

- Levy, G. R. 22
 Levy, M. 139
 Lewis 2
 Libavius 3
 Liebig 4
 Linde 57, 58
 Lindenbaum 94
 Ling 80
 Loisy, de 124, 125, 129.
 Lorenzen 46
 Loew 2, 20
 Löwenherz 134
 Lotz 27
 Ludwig 80
 Lurgi A.-G. 25

 Madenwald 23
 Mailhe 32, 65, 143, 151, 153
 Marval 132
 Masson 63
 Masumoto 104
 Matwin 50
 Mautner 28
 Maxted 5, 39, 106, 108, 110
 Mayer 58
 Farbwerke vorm. Meister
 Lucius & Brüning A.-G.
 (M. L. B.) 26, 42, 73, 117
 Mensik 26
 Menzel 82
 Merck 35
 Metallbank A.-G. 26
 Metcalf 29
 Meyer 34
 Michael, J. & Co. 29, 30
 Milly, de 136
 Mineralchemie G. m. b. H.
 26
 Mine Safety Appliances Co.
 49
 Mitscherlich 2
 Mittasch 2, 6, 8
 Moldenhauer 69
 Molenda 26
 Mond 98
 Monsanto Chemical Works
 103
 Möser 94
 Moureu 61, 62
 Müller, C. G. 17, 40
 Müller, F. 66

 Nationale Benzole Assoc.
 30
 Naumann 94, 98
 Nelson 114
 Nernst 2, 12
 Newton 100

 Nitrogen-G. m. b. H. 96
 Nördlinger 76
 Norit-G. m. b. H. 25, 42
 Normann 3

 Oberschlesische Kokswerke
 und Chemische Fabriken
 A.-G. 43
 Ölander 11
 Olivier 134
 Orloff 81, 106
 Ost 138
 Ostreyko 26
 Ostwald, Wi. 2, 3, 12
 L'Oxyhydrique Française
 40

 Paal 21
 Palmer 24
 Pardubitzer Fabrik für
 Mineralölchemie A.-G. 76
 Parkinson 53
 Parmentier 2
 Patart 34, 99
 Patrick 27, 28, 30, 33
 Pease 23, 145
 Perkins 143
 Permutit A.-G. 35
 Péronne 73
 Petit 46
 Petroff 137
 Phillips, P. jun. 2
 Piccard 22
 Pistor 98
 Plauson 66, 72, 75, 118
 Plowmann 34
 Polanyi 2
 Polzenius 2
 Pont de Nemours 110, 111,
 112, 133
 Prätorius 31
 Prodor-G. m. b. H. 140
 Prudhomme 41

 Quoos 112

 Rademacher & Co. 25, 26
 Raney 17
 Raschig 3, 105
 Ray 80
 Reag 98
 Reifstötter 26
 Reyerson 34
 Rhodes 80
 Rideal 36
 Riedel, J. D., A.-G. 137
 Ring-Gesellschaft chem.
 Untersuchungen 31

 Ritter 112
 Robin 61
 Röchlingsche Stahl- und
 Eisenwerke A.-G. 130
 Rombacher Hüttenwerke
 A.-G. 55
 Rooney 151
 Rosenmund 8, 11
 Rößler & Haßlacher Co. 86,
 87
 Rudberg 11
 Ruff 28

 Sabatier 2, 4, 5, 9, 15, 19,
 32, 38, 61, 65, 69, 85,
 89, 142, 143, 147, 151,
 153
 Sapper 2
 Sauer 26
 Schaarschmidt 76
 Scheibler 10
 Scheller 121
 Schicht, G., A.-G. 35, 76
 Schlinck, H., & Co. 33
 Schneider 112, 125, 126,
 127
 Schönbein 4
 Schönfelder 46, 49
 Schrader 133
 Schultze 35
 Schulze 81
 Schumacher 49
 Schumann 49
 The Selden Co. 41, 66, 102,
 103, 106, 110, 111, 113,
 114, 116
 Senderens 9, 15, 69, 89,
 147, 150, 151
 Sensemann 114
 Seydel Chemical Co. 107
 Shawinigan Falls Co. 121
 Shawinigan Water & Po-
 wer Co. 42, 92, 118, 152
 Sieck 34
 Silica Gel Co. 28, 33, 49
 Sittig 34
 Smith 19
 Société Anonyme des Pro-
 duits Chimiques 42, 118
 Société Chimique de la
 Grande Paroisse 133
 Société Chimique des Usines
 du Rhône 118, 120
 Société des Acieries et
 Forges de Firminy 91, 152
 Société Française des Dil-
 listeries de l'Indo-China
 90

- | | | |
|--|---|--|
| Société Industrielle de Produits Chimiques 40 | Tour 99 | Wäser 45 |
| Société Pages Camus & Co. 152 | Traube 2 | Watermann 28 |
| Société Semet-Solvay et Piette 56 | Trautz 2, 146 | Watson 146 |
| Sommerville 30 | Trillat 81 | Weinmann 118, 120 |
| Sperr 46 | Tropsch 3, 8, 9, 10, 36, 44, 67, 70 | Weintraub 34 |
| Squibb 151 | Trümpner 73 | Westphälische Stahlgesellschaft Ossenburg & Co. 35 |
| Standard Development Co. 131 | Turbaba 13 | Wheeler 65 |
| Standard Oil Co. 131 | Turner 4, 134 | Whitesell 97 |
| Stärblom 146 | Twitchell 137 | Wilkening 138 |
| Stern 6 | Ubbelohde 77, 78 | Willstätter 2, 19, 73, 138, 139 |
| Stockholms Superfosfat Fabriks Aktiebolaget 42, 92, 118, 152 | Ullmann 52 | Winkler, Cl. 2 |
| Sudborough 134 | Union Carbide Co. 108, 118, 152 | Winkler 58, 146 |
| Sullivan 29 | United States Industrial Alcohol Co. 86, 87, 145 | Winter 146 |
| Sutcliffe 27 | Vavon 21 | Winternitz 78 |
| Taradoir 80 | Vegetable Oil Securities Co. 18 | Witzeck 50 |
| Taylor 2, 13, 23 | Velber 19 | Wohl 3, 64, 75, 106, 110, 113, 114, 118, 122 |
| Technical Research Co. 40 | Verein f. chemische Industrie A.-G. 65, 91, 118 | Wolf 6 |
| Teichner 78 | Vielle 66 | Wolter 133 |
| Terisse 139 | Villiger 92 | Wright 19 |
| Thau 124 | Dr. A. Wacker, Gesellschaft f. elektrochem. Industrie A.-G. 52, 74, 92, 95, 121 | Wunderlich 3 |
| Thénard 2 | Waldschmidt 19 | Wunsch 26 |
| Thiele 76 | Walter 144 | Wynburg 42 |
| Thomas 85 | | Young 145 |
| Thorén 15, 34 | | Zechmeister 138 |
| Tidmann 124 | | Zelinsky 22 |
| Tollens 2 | | Zerner 78 |
| | | Zieren, v. 33 |

X. Sachverzeichnis.

A

Adsorption 16, 97
 Akrolein 61, 147, 148
 Akrylsäure 134
 Aktivatoren 2, 6, 36, 37, 38
 Aktivität 16
 Aktiv-Kohle 6, 25, 32, 33, 34, 35, 39, 42, 48, 49, 51, 53, 98
 Alaun 146
 Aldol 10, 88, 90, 117
 Alkali 8, 10, 25, 40, 47, 49, 51, 60, 62, 72, 97, 108, 135, 145
 Alkalikarbonat 49, 108
 Alkalischilikat 27, 28, 29, 30, 31, 35
 Alkohol 29, 43, 117, 126, 135, 137, 141, 142
 Alkohole, tertiäre 132
 Alkyljodid 61
 Allylalkohol 147
 Aluminium 22, 35, 50, 66, 78, 79, 85, 101, 130
 Aluminiumäthylat 130
 Aluminiumchlorid 43, 53, 60, 115
 Aluminiumgranalien 34
 Aluminiumgrieß 130
 Aluminiumhydroxyd 28, 122, 129, 145
 Aluminiumnitrat 145
 Aluminiumoxyd 33, 34, 36, 37, 38, 44, 58, 60, 64, 68, 70, 71, 96, 101, 102, 133, 143, 144, 146, 147
 Aluminiumilikat 146, 147
 Aluminiumpäne 130
 Aluminiumsulfat 146, 147, 148, 150
 Amalgam 44
 Ameisensäure 9, 41, 53, 63, 74, 132, 133, 149, 150
 Ameisensäureäthylester 63
 Ammoniak 48, 49, 52, 118, 127, 128
 Ammoniumchlorid 40
 Ammoniumsulfid 48

Ammoniumthiosulfat 46
 Amylalkohol 9, 131, 147
 i-Amylalkohol 63, 132
 i-Amyläther 63
 Amylazetat 63
 Amylen 130, 132, 147
 Amylnitrit 40
 Anilin 39, 50, 63
 Anthrachinon 3, 62, 64, 107, 112, 113
 Anthrazen 43, 62, 64, 107, 112, 113, 115
 Anthrazenöl 115
 Antimonchlorid 60
 Antimonoxyd 44, 100
 Aromatische Kohlenwasserstoffe 101
 Arsen 5, 39, 60
 Arsenige Säure 39, 40
 Asbest 32, 34, 35, 40, 65, 66, 85, 86, 87
 Äthan 11, 54, 73, 117
 Äther 2, 137, 142, 143, 146
 Äthylalkohol 5, 9, 10, 18, 63, 64, 65, 72, 73, 86, 87, 117, 124, 125, 129, 130, 131, 138, 144, 145, 146, 148
 Äthylal 148
 Äthylanilin 63
 Äthylazetat 63
 Äthylbenzol 63, 107
 Äthylen 54, 55, 65, 72, 73, 117, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 143, 144, 145, 146, 148
 Äthylenbisulfid 125
 Äthylenchlorid 109
 Äthylendiäthylenäther 148
 Äthylendiazetat 121
 Äthylendimethyläther 148
 Äthylenglykol 63
 Äthylpropylketon 63
 Äthylschwefelsäure 124, 127, 128, 131
 Ätzbaryt 135
 Ätzkalk 135, 136
 Autokatalyse 23
 Autoxydation 61, 89
 Azenaphthen 115, 116

Azenaphthenchinon 115, 116
 Azenaphthylen 116
 Azetaldehyd 3, 9, 10, 13, 41, 42, 65, 74, 75, 86, 87, 88, 90, 91, 92, 93, 116, 117, 119, 121, 122, 123, 130
 Azetate 137, 148
 Azeton 9, 63, 64, 72, 86, 87, 88, 116, 117, 121, 123, 137, 150, 151, 152, 153
 Azetophenon 5, 107, 152
 Azetylen 3, 41, 52, 73, 74, 75, 87, 88, 90, 91, 116, 117, 119, 120, 122, 123, 124, 129, 144
 Azetyleroxyd 92, 93

B

Bariumazetat 151
 Bariumkarbonat 26
 Bariumoxyd 137
 Baumwollamenöl 37
 Bauxit 32, 96
 Bazillus butylicus 90
 Benzalchlorid 104
 Benzaldehyd 61, 64, 65, 83, 104, 105, 107, 108, 109, 134
 Benzin 8, 11
 Benzinsynthese 70
 Benzochinin 103
 Benzoessäure 64, 104, 105, 107, 108, 109, 111, 112, 133, 134, 152, 153
 Benzol 43, 44, 63, 102, 103, 104, 109, 114, 115, 117, 124, 127, 133, 152
 Benzolkohlenwasserstoffe 103, 128
 Benzoylbenzoessäure 115
 Benzylalkohol 5, 65, 108
 Benzylchlorid 104
 Berylliumoxyd 100, 143
 Bimsstein 6, 32, 33, 34, 65, 66, 68, 69, 72, 75, 81, 90, 106, 107, 108, 110, 111, 113, 116, 142, 145, 149, 151, 152

Biskuitporzellan 32, 40
 Blausäure 3
 Blei 23, 24, 51, 85, 100
 Bleiazetat 51
 Bleicherde 146
 Bleioxyd 23, 44, 122
 Bleisalze 113
 Bleiverbindungen 80
 Blutkohle 25
 Borate 64
 Borvanadiumsilikat 103
 Braunkohle 27
 Braunstein 52, 104, 107, 108
 Brom 39
 Bromwasserstoffsäure 53, 135
 Butadien 124
 Buttersäure 9, 10, 63, 78, 88, 89, 90, 117, 153
 i-Buttersäure 10, 153
 Buttersäureäthylester 63
 Buttersäurebutylester 89
 i-Butylalkohol 10, 63, 88, 131, 132, 146
 n-Butylalkohol 8, 10, 63, 88, 89, 90, 117, 146
 Butylen 130, 146
 i-Butylen 132, 146
 i-Butylessigsäure 153
 i-Butyraldehyd 9, 10
 n-Butyraldehyd 9, 10, 63, 88, 89, 90, 117
 Butyraldehyddibutylazetat 89

C

Chinhydron 107
 Chlor 43
 Chloräthoxymethylen 10
 o-Chlorbenzoesäure 108
 Chlorkalk 43, 131
 Chloroform 63
 o-Chlortoluol 108
 Chlorwasser 43
 Chlorwasserstoff 40, 139, 140, 148
 Chrom 87, 88, 100, 101
 Chromalaun 112, 146
 Chromazetat 92
 Chromitsilikat 35
 Chromoxyd 6, 8, 10, 44, 60, 66, 78, 88, 100, 106, 143
 Chromsalze 80
 Chromsäure 52, 96, 113
 Chromsulfat 125, 129

Clostridium acetobutylicum 88
 p-Cumol 63

D

Dehydratationen 60, 142, 143
 Dehydrierungen 59, 87, 143
 Dekahydronaphthalin 16, 35
 Dextrin 140, 141
 Dextrose 141
 Diäthyläther 144, 145
 Diäthylketon 9, 63, 88
 Diäthylsulfat 127
 Dibenzyl 107, 108, 109
 Dibutylketon 153
 Dihexylketon 153
 Diisoamylketon 153
 Diisobutylketon 153
 Diisopropylketon 153
 Dikarbonsäuren 133
 Dimethyläther 3, 73, 142, 144
 Dimethyläthylkarbinol 132
 Dimethylazetat 148
 1,3-Dimethyl-5-benzaldehyd 108
 Dioktylketon 153
 Dipentylketon 153
 Diphenyl 103
 Diphenyloxyd 103
 Dipropyläther 147
 Dipropylketon 153
 Dizyklohexyläther 104
 Dodekahydrodriphenylen 104

E

Edelmetalle 50, 101
 Eisen 6, 8, 10, 19, 24, 33, 38, 41, 42, 50, 51, 59, 62, 68, 70, 71, 79, 87, 88, 101, 152
 Eisenammoniumsulfat 126
 Eisenchlorid 29, 42, 43, 45, 120
 Eisenhydroxyd 44, 45, 46, 100
 Eisennitrat 19
 Eisenoxychlorid 52
 Eisenoxyd 19, 33, 35, 50, 58, 66, 78, 92, 98, 100, 101, 106, 108, 122, 123, 133, 142, 143, 150, 153
 Eisenpentakarbonyl 19, 85, 86
 Eisensalze 120
 Eisensilizid 119

Eisensiliziumlegierungen 107

Eisenspäne 88
 Eisensulfat 125, 129
 Eisensulfid 44, 48
 Eiweißverbindungen 137
 Elektrolytwasserstoff 53
 Entfärbungskohle 131
 Entschwefelung 44
 Enzyme 1
 Enzymchemie 1
 Erdalkali 25, 152
 Erdalkaliazetat 152
 Erdalkalikarbonat 150
 Erdalkalisulfate 26
 Erdgas 58
 Erdöl 78, 137
 Erythrodextrinreaktion 141
 Essigester 117
 Essigsäure 10, 41, 53, 63, 74, 75, 79, 86, 90, 91, 92, 93, 116, 117, 121, 140, 142, 148, 149, 151, 152, 153
 Essigsäureanhydrid 92
 Essigsäureäthylester 63, 128
 Essigsäuremethylester 142
 Ester 8, 10, 134, 135, 141, 142
 Esterifizierung 134, 135
 Esterifizierungsgeschwindigkeit 134
 Esterverseifung 134

F

Faulbaumkohle 25
 Ferrisalze 42, 120
 Ferrizyankalium 39, 49, 50
 Ferroxalat 153
 Ferrosalze 120
 Fette 14
 Fetthärtung 3
 Fettsäuren 64, 75, 76, 77, 136
 Fettspaltung 136
 Fibrox 34
 Flammenbogenöfen 99
 Floridaerde 146
 Fluorwasserstoff 40
 Formaldehyd 2, 9, 10, 38, 64, 65, 66, 72, 73, 80, 81, 83, 84, 85, 86, 93, 123
 Formalin 83
 Formamid 3
 Formiat 133

Fullererde 146
Furan 122
Furfurol 140

G

Gaserzeugung 53
Gasreinigung 44, 52
Gasreinigungsmassen 44, 52
Gasverflüssigung 53, 54, 55, 56, 57
Gel 33
Glas 79, 86
Gleichgewicht 13, 14
Glukose 138, 139, 140
Glykol 73
Glyzerin 63, 136, 137, 148
Gold 22, 24, 51, 85
Graphit 34
Graphittiegelmasse 68
Graukalk 91, 151
Griesogen 52
Gußeisenspäne 152

H

Hartfett 40
Harze 79
n-Heptan 63
Herafol 53
Hexahydrophenol 104
n-Hexan 5, 63
Hexosen 137
Hexylalkohol 9
Hochspannungslichtbogen 99
Holz 25, 26, 27, 94, 139, 140
Holzabfälle 138
Holzgeist 86
Holzkohle 25, 26, 27, 34, 86, 122
Holzöl 80
Holzverkohlungsindustrie 116
Holzverzuckerung 138, 139, 140
Hopcalit 3, 7, 96, 97
Hydratationen 60
Hydrazin 3
Hydrierungen 59
Hydrierungskatalysatoren 33, 59
Hydrobenzoin 107
i-Hydrobenzoin 107
Hydrochinon 61, 89, 107
Hydrolyse 136, 139, 140, 142
Hydroxymethylen 9, 10
Hypochlorit 40, 52

J

Idrapidspalter 137
Iridium 22
Isoprenlampe 66
Jod 7, 39, 89, 130
Jodäthyl 5
Jodoform 61
Jodwasserstoffsäure 135

K

Kalium 22, 33, 78, 101
Kaliumalaun 146
Kaliumazetat 25, 26
Kaliumbikarbonat 45, 47
Kaliumbisulfat 150
Kaliumhydrosulfid 47, 48
Kaliumhydroxyd 70
Kaliumkarbonat 45, 47, 60
Kaliumperchlorat 72
Kaliumpermanganat 72
Kaliumthiokarbonat 48
Kalk 32, 58, 60, 72, 100
Kalkmilch 49
Kalzium 17
Kalziumbutyrat 89
Kalziumchlorid 25, 26, 131, 148
Kalziumkarbonat 133, 150
Kalziumoxalat 95
Kalziumphosphat 95, 147
Kalziumphthalat 133
Kalziumsulfat 136, 147
Kalziumsulfhydrat 50
Kaolin 25, 92, 146
Kapronsäure 153
Kaprylsäure 78
Karbazol 113
Karbonisierapparat 81, 82
Kartoffeltärke 140
Katalysatoren 3, 4, 5, 15 bis 43
Katalysol 52
Keramische Massen 32, 68, 69
Keton 148
Kieselerde 146
Kieselgur 6, 31, 32, 33, 34, 35, 92, 146, 148
Kieselsäure 27
Klinker 35
Knallgas 129
Kobalt 6, 7, 8, 10, 19, 24, 50, 59, 68, 69, 70, 71, 98, 100, 101
Kobaltazetat 92
Kobaltborat 79, 80
Kobaltnitrat 112

Kobaltoxyd 19, 24, 44, 54, 88, 96, 97, 108
Kobaltsalze 80, 114
Kobaltsulfat 125
Kohlehydrate 88, 89, 94, 95, 96, 140
Kohlenoxyd 3, 4, 7, 8, 9, 10, 36, 37, 38, 39, 44, 54, 55, 56, 57, 58, 70, 71, 72, 77, 78, 79, 87, 96, 97, 98, 99, 100, 123, 132, 133, 147, 149, 150
Kohlenoxydazetat 10
Kohlenoxydschutzmaske 96
Kohlensäure 30, 47, 48, 53, 54, 66, 67, 68, 69, 73, 74, 80, 83, 84, 87, 94, 96, 98, 102, 106, 115, 123, 127, 147, 151
Kohlenstoff 25, 58, 59, 74
Kohlenstoffabscheidung 147
Kohlenwasserstoffe 3, 8, 9, 10, 43, 44, 54, 55, 56, 78, 102, 122, 147
Kokereigas 44, 53, 54, 55, 56, 57, 70, 71, 87, 116
Kokereiteer 115
Kokosnußkohle 25
Koks 35, 106, 145, 152
Koksofengase 144
Kontaktspalter 137
Korrosionserscheinungen 149
m-Kresol 63
o-Kresol 63, 108
Kristallgummi 141
Krotonaldehyd 88, 93, 94, 117
Krotonsäure 94, 117
Kunstharz 117
Kunststein 68
Kupfer 6, 7, 19, 23, 24, 33, 34, 36, 37, 38, 43, 51, 59, 65, 66, 68, 73, 79, 83, 85, 86, 87, 88, 96, 100, 104, 151
Kupferazetat 23, 113
Kupferbronze 23
Kupferchlorid 29
Kupferchlorür 52, 132
Kupferdrahtnetz 43, 86, 87
Kupferformiat 24
Kupferhydroxyd 24, 46
Kupfermolybdat 105, 106
Kupfernitrat 23, 24
Kupferoxalat 24

- Kupferoxyd 23, 24, 43, 44, 78, 89, 96, 97, 102, 104, 108, 122, 133
 Kupferphthalat 133
 Kupfersalze 52, 113
 Kupfersulfat 24, 49, 125, 126, 129
 Kupfervanadinat 113
- L**
- Lava 35
 Lehm 96
 Leichtmetalle 17, 22
 Leinöl 80
 Leuchtgas 50, 70, 124
 Lignin 138
 Ligninsubstanzen 139, 140
 Lithiumkarbonat 149
 Lösungsmittel 5
 Luxmasse 44
- M**
- Magnesia 6, 32, 69, 78, 136
 Magnesium 22, 35, 50
 Magnesiumchlorid 25, 26, 53, 112, 120
 Magnesiumhydroxyd 26, 29, 122
 Magnesiumkarbonat 68
 Magnesiumnitrat 95
 Magnesiumoxyd 34, 60, 70, 143
 Magnesiumphosphat 147
 Magnetismus 65
 Mais 88
 Maleinsäure 102, 109, 114
 Maleinsäureanhydrid 103, 111, 116, 149
 Malonsäureäthylester 63
 Mangan 85, 101
 Manganazetat 91, 93
 Manganbenzoat 91
 Manganborat 79, 80
 Manganbutyrat 90, 91
 Mangandioxyd 52, 78, 96, 97, 152
 Manganformiat 91
 Manganlaktat 91
 Manganokarbonat 153
 Manganoxyd 7, 44, 66, 77, 79, 143, 149, 152
 Manganoxydul 150, 153
 Mangansulfat 77, 78, 80
 Mangansulfat 125
 Manganverbindungen 77, 80, 91, 93
 Mehrstoffkatalysatoren 6, 7, 32, 36
- Melasse 45
 Mennige 23
 Mesitylen 63, 108
 Messerschmidtverfahren 59
 Metaldehyd 117
 Metallchloride 29, 33
 Metallchromate 75
 Metallhydroxyd 33
 Metallmolybdate 75
 Metallnitrate 33
 Metalloxyde 64
 Metallsalze 135
 Metallseifen 40
 Metallvanadinate 75
 Methan 8, 9, 10, 38, 39, 44, 54, 55, 58, 59, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 87, 100, 116, 123, 127, 151
 Methanol 2, 3, 8, 9, 10, 38, 43, 57, 60, 63, 66, 70, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 140, 143, 144
 Methanolsynthese 8, 70, 81, 116
 Methylal 85, 148
 Methyläthylketon 9, 88
 Methylalkohol s. Methanol
 Methylamin 73
 Methylazetat 63
 Methylen 11
 Methylendiäthyläther 198
 Methylendimethyläther 148
 Methylformiat 9
 Methyl-naphthalin 107, 111
 Methyl-n-propylketon 9
 Mineralkohle 25, 27
 Mineralöl 50, 61
 Molybdän 51
 Molybdänoxyd 44, 60, 64, 100, 101, 106, 110, 113, 122, 125, 142, 143
 Molybdänverbindungen 91
 Monelmetall 88
 Monochloressigsäure 7
 Monokarbonsäuren 133
- N**
- Nadelhölzer 138
 Naphthaldehydsäure 116
 Naphthalin 43, 102, 103, 109, 111, 124, 133
 Naphthalinkarbonsäure 107
 Naphthalsäure 115
 Naphthalsäureanhydrid 112, 116
 Naphthol 61
- Naßverfahren 140
 Natrium 17, 22, 33, 78, 101
 Natriumazetat 92, 112, 148
 Natriumbenzoat 109
 Natriumbikarbonat 45
 Natriumchlorat 112
 Natriumhypochlorit 131
 Natriumkarbonat 45, 46, 49, 53, 58
 Natriummetaphosphat 149
 Natriumnitrat 112
 Natriumphthalat 133
 Natriumsilikat 3, 27, 33
 Natriumthiosulfat 39
 Nickel 6, 10, 15, 16, 17, 18, 19, 24, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 50, 51, 59, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 85, 87, 88, 98, 100, 104, 129, 131
 Nickelbenzoat 34
 Nickelblech 17
 Nickeldrehspäne 17
 Nickelformiat 17, 18
 Nickelhydroxyd 15, 18, 35, 46
 Nickelkarbonat 15, 17, 34
 Nickelkarbonyl 18
 Nickelnitrat 15, 16, 18, 34, 35
 Nickeloxalat 17, 18
 Nickeloxyd 15, 16, 18, 19, 104, 108, 122, 133
 Nickelsalze 79, 114
 Nitrit 112
 p-Nitrobenzoesäure 108
 Nitrobenzol 63
 a-Nitronaphthalin 111
 Nitrosokarbazol 113
 p-Nitrotoluol 108
- O**
- n-Oktan 63
 Öle 14, 40, 79
 Olefinkohlenwasserstoffe 76, 130, 131, 143
 Ölgas 130
 Olivenöl 127, 128
 Ölsäure 137
 Önanthensäure 153
 Osmium 6, 22, 35, 73
 Osmiumsalze 112
 Osmiumtetroxyd 73, 77
 Oxalsäure 4, 40, 44, 45, 74, 94, 95, 140
 Oxydationen 60, 61
 Oxyfettsäuren 79
 Ozobenzol 102

P

Palladium 6, 19, 21, 22, 24, 33, 36, 37, 85, 129
 Palladiumhydrid 21
 Palladiummohr 133
 Palladiumschwamm 21
 Palladiumschwarz 21
 Palmitinsäureäthylester 63
 Paraffinkohlenwasserstoffe 8, 75, 76, 77, 78, 79
 Paraformaldehyd 148
 Paraldehyd 13, 63, 91, 117, 121
 Partialvergiftung 8
 Pastillen 34
 Pech 115
 Pechelbronneröl 78
 Pelargonsäure 153
 n-Pentan 63
 Pentosane 138
 Peressigsäure 92
 Peroxyde 77
 Petrolöl 131, 132
 Petroleumkohlenwasserstoffe 8, 130, 131
 Phenanthren 116
 Phenanthrenchinon 116
 Phenol 103, 104
 Phenyläthylketon 153
 Phenylisobutylketon 153
 Phenylisopropylketon 153
 Phenylpentylketon 153
 Phenylpropylketon 153
 Phosphor 7, 39
 Phosphorpentachlorid 7
 Phosphorsäure 25, 26, 64, 65, 72, 75, 95, 121, 128, 142, 145, 149
 Phosphorverbindungen 117
 Phosphorwasserstoff 5, 39, 52, 118
 Phthalimid 111
 Phthalsäure 3, 133
 Phthalsäureanhydrid 109, 111, 112, 115, 116, 133
 Platin 2, 4, 6, 19, 20, 21, 22, 24, 33, 34, 35, 38, 39, 59, 60, 69, 77, 81, 80, 88, 90, 129
 Platinchlorwasserstoffsäure 20, 21, 22, 35
 Platindraht 20
 Platinoxyd 21
 Platinsalze 114
 Platinschwamm 20, 64
 Platinschwarz 20, 22, 64, 88
 Polyosen 137

Polysaccharide 135, 137

Porzellan 79, 86
 Pottasche 26, 45, 58
 Prodorverfahren 139
 Promotor 37
 Propion 153
 Propionaldehyd 9, 147
 Propionsäure 9, 63, 153
 Propionsäureanhydrid 112
 Propionsäureäthylester 63
 i-Propylalkohol 10, 63, 67, 88, 131, 146, 147
 n-Propylalkohol 9, 63, 131, 146, 147
 n-Propylazetat 63
 Propylen 54, 88, 124, 130, 143, 146, 147, 148
 Pyridin 16, 35, 92
 Pyrogallol 61, 89
 Pyrophorität 16

Q

Quarz 66, 86
 Quecksilber 39, 42, 102, 112, 119, 120, 125, 126
 Quecksilberchlorid 52, 120, 130, 131
 Quecksilbernitrat 75
 Quecksilberoxyd 41, 76, 96, 117, 120, 121, 122
 Quecksilbersalze 117
 Quecksilberschlamm 41, 42
 Quecksilbersulfat 74, 96, 120, 122
 Quecksilberverbindungen 41, 42, 120, 122

R

Rapsöl 127
 Raschigringe 32
 Raseneisenerz 44, 48, 122, 123
 Reaktionsauslese 8, 105
 Reaktionslenkung 8, 39, 105
 Reaktionsverstärker 36
 Reduktionen 59
 Reinigen von Katalysatorgiften 40
 Reis 88
 Resorzin 89
 Rheinauverfahren 139
 Rhodium 22
 Rizinusöl 140
 Röstverfahren 140
 Rumpfärbe 141
 Ruß 35, 59, 74
 Ruthenium 22, 35, 44, 86

S

Sägemehl 94, 95, 138
 Salizylaldehyd 108
 Salizylsäure 108
 Saloetersäure 41, 42, 75, 94, 95, 96, 105, 140
 Salzäure 130, 135, 138, 139, 140, 141
 Salzsäureverzuckerungsverfahren 138
 Sättiger 81
 Sauerstoff 54, 71, 72
 Schamotte 32, 33, 64
 Schieferöl 78
 Schlackensand 30
 Schleimsäure 94
 Schutzkolloide 35
 Schwefel 39, 40, 46, 48, 50, 60, 61, 142
 Schwefeldioxyd 129
 Schwefelkohlenstoff 39, 43, 44, 48, 50, 54, 63, 102, 142
 Schwefelsäure 43, 75, 95, 96, 105, 117, 120, 121, 124, 129, 131, 135, 136, 137, 138, 141, 150
 Schwefelverbindungen 39, 40, 43, 44, 45, 48, 50, 51, 54, 56, 60, 100, 128, 131, 149
 Schwefelwasserstoff 39, 44, 47, 48, 49, 51, 52, 54, 56, 98, 100, 118, 127, 128, 142
 Schweflige Säure 138, 140
 Schwelgas 57
 Schwermetalloxyde 101
 Seife 76, 78, 79, 80
 Selbstentzündungstemperatur 63
 Selbstvergiftung 24
 Seltene Erden 78, 101
 Silber 19, 22, 24, 33, 38, 51, 65, 66, 73, 85, 86, 87, 88
 Silberdrahtnetz 87
 Silbernitrat 19
 Silberoxyd 22, 96, 97, 100, 106
 Silberperchlorat 22
 Silbersalze 113, 127
 Silbersulfat 126, 127, 128
 Silbervanadinat 113
 Silicagel 6, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 49, 51, 64
 Silicium 17

- Siliciumdioxid 143
 Siliciumoxykarbid 34
 Siliciumtetrachlorid 30
 Silikatträger 33
 Solventnaphtha 103
 Spindelöl 78
 Stärke 2, 42, 88, 137, 140, 141
 Stärkezucker 140, 141
 Stahlkugeln 152
 Stahlwolle 88
 Steinkohlengas 124
 Stickoxyde 41, 94, 95, 103
 Stickstoff 54, 55, 83, 87, 98, 133
 Stuttgarter Masse 68
 Sublimationskammer 111
 Sulfoessigsäure 43
 Sulfofettsäuren 137
 Sulfosäuren 75
 Sulfostearinsäure 137
 Synthol 9, 10
- T**
- Tabaschir 31
 Tannin 61
 Tellursalze 113
 Terpentinöl 80
 Tetraäthylammonium-jodid 5
 Tetrachloräthan 91
 Tetrachlorkohlenstoff 61
 Tetrahydronaphthalin 127
 Thioessigsäureanhydrid 149
 Thiokarbonate 50
 Thiophen 43, 102
 Thoriumoxyd 6, 44, 51, 60, 100, 102, 104, 123, 141, 142, 143, 145, 150, 151, 152
 Thoriumverbindungen 152
 Tiefkühlung 53
 Tierkohle 25
 Tierkohlenasche 92
 Titanoxyd 35, 60, 64, 110, 141, 143
 Titansulfat 129
 m-Toluidin 63
 o-Toluidin 63
 Toluol 43, 63, 64, 102, 103, 104, 105, 107, 109, 134
 p-Toluylaldehyd 108
 Toluylsäure 107
 Ton 34, 96
 Tonerde 6, 32, 151
 Tonscheiben 32, 64, 65, 66, 68, 90
- Torf 26, 27
 Träger 32, 152
 Trankolin 52
 Transformatorenöle 61
 Trichloräthylen 43
 Triglyzenide 135
 Trimethylkarbinol 132
 Trockenmittel 97
 Trocknung von Ölen 80
 Türkischrotöl 127, 128
 Twitchellverfahren 136, 137
- U**
- Uran 6, 100
 Uranmolybdat 105, 106
 Uranoxyd 64, 100, 103, 106, 113, 125, 143, 151
- V**
- Valeriansäure 78, 153
 i-Valeriansäure 9, 153
 Vanadiumpentoxyd 44, 60, 64, 66, 70, 86, 88, 93, 94, 95, 96, 101, 102, 103, 106, 107, 110, 111, 113, 114, 116, 125, 126, 143
 Vanadiumverbindungen 91
 Vanadylzeolithe 103
 Vergiftung 39, 52
 Verhältniszahlen 39
 Verschmutzung 39, 40
 Verseifung 136, 142
 Verseifungsgeschwindigkeit 134
 Verstärker 6, 36, 37, 38
 Verzinnen 35
 Verzuckerung 138, 140
 Vulkanisationsbeschleuniger 88
- W**
- Waschlaugen 45
 Waschtürme 98
 Wasserdampf 8, 69, 72, 97, 133, 141, 142
 Wassergas 44, 53, 58, 100, 116, 133
 Wasserstoff 3, 16, 17, 24, 37, 38, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 67, 68, 70, 71, 72, 98, 133
 Wasserstoffgas 97
 Wasserstoffionen 134
 Wasserstoffsuperoxyd 93
 Weinsäure 45, 95, 96
 Weinstein 45
- Winklergenerator 58
 Wismut 51
 Wismutsulfat 125
 Wismutvanadinat 106, 110
 Wolframoxyd 33, 44, 60, 73, 125, 142, 143, 145, 147
- X**
- Xylol 107, 130
 p-Xylol 63
- Z**
- Zellpech 45
 Zellulose 94, 95, 135, 137, 138, 139, 140
 Zelluloseschwefelsäureester 138
 Zement 96
 Zeolithe 30, 45
 Zerokarbonat 70
 Zerokobaltnitrat 66
 Zeroxid 70, 75, 80, 93
 Zersalze 114
 Zersulfat 125
 Zerverbindungen 91
 Zink 23, 41, 87, 100
 Zinkchlorid 25, 26, 53, 60, 120, 131, 148
 Zinkkarbonat 150
 Zinkoxyd 44, 60, 122, 133, 136, 143, 144, 146, 151
 Zinkphosphid 88
 Zinkphthalat 133
 Zinkspäne 23
 Zinkstaub 136, 151
 Zinksulfat 13
 Zinkvanadinat 122
 Zinn 23, 24
 Zinnchlorid 60
 Zinnchlorür 130
 Zinnoxid 33, 64, 88
 Zinnsulfat 125
 Zinnvanadinat 106
 Zirkonoxyd 35, 44, 60, 143
 Zucker 139
 Zuckerkohle 25
 Zuckersäure 94, 95, 96
 Zweistoffkatalysatoren 6
 Zwischenreaktionstheorie 8, 12
 Zyan 127, 128
 Zyanwasserstoffsäure 39, 56
 Zyklische Kohlenwasserstoffe 43
 Zyklohexan 65, 104
 Zyklohexanon 63, 104



L I N D E R

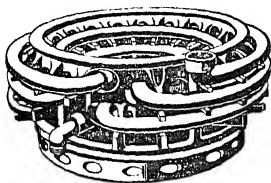
DR. F. RASCHIG **GMBH**

CHEM.-FABRIK LUDWIGSHAFEN A.R.H.

BESTE FÜLLUNG FÜR :
ABSORPTIONS-TÜRME
REAKTIONS-GEFÄSSE
DESTILLIER-KOLONNEN
ENTSTAUBUNGSANLAGEN
KLÄR-EINRICHTUNGEN

Benötigen Sie

Säurefestes Steinzeug



wie:

Hähne aller Art,
Flansch- und Gudi-Röhren,
Wannen und Gefäße,
Kopl. Säurespeicheranlagen,
Säure-Membran-Pumpe
„E L B E“ usw.

wenden Sie sich an:

FRANZ GERHARDT

Steinzeug- und Tonwarenfabrik
SCHÖNEBECK / ELBE

VERLAG VON THEODOR STEINKOPFF, DRESDEN UND LEIPZIG

Katalyse.

Die Ergebnisse der modernen Entwicklung der chemisch-physikalischen Erforschung beschleunigter homogener und heterogener Reaktionen. Von Dr. Erwin Sauter, Frankfurt a. M. Etwa 150 Seiten. Preis etwa RM. 10.—, gebunden etwa RM. 11.50. (Band 22 der Sammlung „Wissenschaftliche Forschungsberichte“, herausgegeben von Dr. R. E. Liesegang.)

Erscheint Mitte 1930.

Katalyse und Adsorption I.

Von Dr. Erwin Sauter, Frankfurt a. M. (Kolloidtechnisches Übersichtsreferat in Koll.-Zeitschr. 46, Heft 2, 1928.) Preis RM. 5.—.

INHALT: Über homogene Katalyse — Heterogene Katalysen — Die Adsorption der Gase — Chemisorption und ihre Beziehung zu den katalytischen Aktivierungsvorgängen

Katalyse und Sorption II.

Von Dr. Erwin Sauter, Frankfurt a. M. (Kolloidtechnisches Übersichtsreferat in Koll.-Zeitschr. 49, Heft 4, 1929.) Preis RM. 5.—.

INHALT: Ergebnisse neuerer Untersuchungen über Gasadsorption und die Rolle „ungeadterter“ Adsorptionsstellen — Die Aktivierungswärmen katalytischer Reaktionen — Ausblick auf die Katalysatorforschung.

Anorganische und organische Entfärbungsmittel.

Von Dr. Leopold Singer, Wien. VIII u. 251 Seiten stark (1929) Preis RM. 20.—, geb. RM. 21.50. (Band 20 der Sammlung „Technische Fortschrittsberichte“, herausgegeben von Prof. Dr. B. Rassow)

INHALT: I. Allgemeiner Teil: A. Entstehung und Vorkommen — B. Eigenschaften der Erden und Kohlen — C. Theoretische Über Bleichung und Entfärbung — D. Adsorption zum Zwecke der Bleichung in der Öl-, insbesondere Erdölraffination — II. Spezieller Teil: D. Herstellung der Bleichmittel — E. Anwendung der Bleichmittel. a) Entfärbung vegetabilischer und animalischer Öle, Fette und Wachse. b) Entfärbung von Mineralölen — Patente c) Entfärbung von Zuckersäften — Patente, d) Entfärbungsmittel für sonstige Zwecke — Patente. — F. Wiederbelebung (Regenerierung) der Entfärbungsmittel — G. Wiederbelebung von gemischtem Material und Diverses. Nachträge — Patentlisten — Autoren- und Sachregister

Soeben erschienen:

Grundzüge der reinen und angewandten Elektrochemie.

Von Professor Dr. GEORG GRUBE, Technische Hochschule Stuttgart
2., wesentlich erweiterte Auflage. 488 Seiten, mit 165 Abbildungen. (1930.)

Preis RM. 28.—, gebunden RM. 30.—.

In dieser Neuauflage wurde vor allem die Elektrochemie der Lösungen auf Grund der neueren Anschauungen über die Natur der Elektrolyte vollständig umgearbeitet. Neu aufgenommen wurde die Elektrochemie der Salzschnmelzen und der Gase sowie die Anwendung elektro-thermischer Prozesse in der chemischen und metallurgischen Industrie, wobei jeweils die wissenschaftlichen Grundlagen der Prozesse und die wichtigsten Verfahren zu deren Durchführung eingehend erörtert werden. Der Zweck des Buches ist, eine wissenschaftlich begründete Darstellung der theoretischen Grundlagen und der technischen Anwendung der Elektrochemie zu geben, die sich nicht nur an Studierende, sondern auch an die zahlreichen in der Industrie tätigen Chemiker und Ingenieure wendet.

INHALT (Hauptkapitel): I. Die quantitativen Beziehungen zwischen der Elektrizitätsmenge und den an den Elektroden auftretenden Zersetzungsprodukten. — II. Die Ionen als Träger des Stromtransportes in Elektrolyten. — III. Die Erzeugung elektrischer Energie in galvanischen Elementen. — IV. Elektrolytische und elektrokinetische Erscheinungen an Phasengrenzen. — V. Die Elektrodenpotentiale bei der Durchföhrung elektrolytischer Prozesse. — VI. Elektrometallurgische Prozesse in wässrigen Lösungen. — VII. Die Elektrolyse der Alkalichloridlösungen. — VIII. Anwendungen der elektrolytischen Oxydation. — IX. Einige Anwendungen der elektrolytischen Reduktion. — X. Die technische Elektrolyse des Wassers. — XI. Technische Anwendungen der Elektrolyse geschmolzener Salze. — XII. Elektrochemische Prozesse in der chemischen und metallurgischen Industrie. — Literaturverzeichnis. Autoren- und Sachregister.

Anorganische Chemie.

Ein Lehrbuch zum Weiterstudium und zum Handgebrauch.
Von Dr. FRITZ EPHRAIM, Professor an der Universität Bern.
4., vermehrte und verbesserte Auflage. XII u. 809 Seiten, mit 81 Abbildungen und 4 Tafeln. (1929.) Preis RM 28.—, gebunden RM. 30.—.

Unter den Lehrbüchern der anorganischen Chemie nimmt das von Ephraim eine Sonderstellung ein. Es verfolgt nicht den üblichen Weg, ein Element nach dem anderen mit seinen in Betracht kommenden Verbindungen abzuhandeln. Ephraim stellt vielmehr das Gebiet der anorganischen Chemie in einem logischen Zusammenhang dar.

Für Anfänger ist das Lehrbuch nicht geeignet, denn es setzt bei seiner Benutzung schon gewisse Kenntnisse der Chemie voraus. Dafür ermöglicht aber die eigenümliche Anordnung und der erweiterte Inhalt des Buches ein wesentlich tieferes Eindringen in die anorganische Chemie, das sonst nur mit Hilfe der umfangreicheren Handbücher erreichbar war.

Nicht nur der jüngere Chemiker, für dessen weitere Ausbildung das Buch zunächst bestimmt war, wird aus ihm den erwarteten Nutzen ziehen, sondern auch der in der Praxis stehende wird mit seiner Hilfe zum tieferen Verständnis der modernen anorganischen Chemie gelangen, die in dem letzten Jahrzehnt von ausschlaggebender wirtschaftlicher Bedeutung geworden ist.

Dr. Schb.

Chemische Industrie 1929 Nr. 51/52.

VERLAG VON THEODOR STEINKOPFF, DRESDEN UND LEIPZIG

Technische Fortschrittsberichte

Fortschritte der chemischen Technologie in Einzeldarstellungen
Herausgegeben von Prof. Dr. B. RASSOW, Leipzig.

Bis Anfang 1930 sind erschienen:

- Band I: Keramik von Dipl.-Ing. E. P. Bauer. XII und 143 Seiten stark, mit 31 Abb. (1923). Rm. 4.—; geb. Rm. 5.20
- Band II: Die technische Chloralkali-Elektrolyse von Prof. Dr. J. Billiter. VIII und 79 Seiten stark, 20 Abb. (1924). Rm. 2.50; geb. Rm. 3.70
- Band III: Textilindustrie von Prof. Dr. Paul Kraus. VIII und 156 Seiten stark (1924). Rm. 4.50; geb. Rm. 5.70
- Band IV: Allgemeine technische Mikrobiologie von Prof. Dr. Alexander Janke. Teil I: Die Mikroorganismen. XII und 342 Seiten stark, 10 Abb. u. 1 Tafel (1924). Rm. 12.—; geb. Rm. 13.20
— Teil II: Die Leistungen der Mikroorganismen und deren technische Nutzung. (Befindet sich in Vorbereitung.)
- Band V: Stickstoffindustrie von Dr.-Ing. Bruno Waeser. VIII und 128 Seiten stark (1924). Rm. 4.—; geb. Rm. 5.20
- Band VI: Optische Messungen des Chemikers und des Mediziners von Dr. F. Loewe. VIII, 170 Seiten, 34 Abb. (1925). Rm. 6.—; geb. Rm. 7.20
- Band VII: Mineralöle von Dr. Egon Eichwald. VIII und 152 Seiten stark, 9 Abb. (1925). Rm. 6.—; geb. Rm. 7.20
- Band VIII: Industrie der Fette und Seifen von Dr. O. Steiner. VIII und 84 Seiten stark (1925). Rm. 4.—; geb. Rm. 5.20
- Band IX: Bleiweiß und andere Bleifarben von Dr. Emil Zimmer. VIII und 132 Seiten stark (1926). Rm. 6.—; geb. Rm. 7.20
- Band X: Die photographisch-chemische Industrie von Dr. Fritz Wentzel. XVI und 363 Seiten stark, 43 Abb. (1926). Rm. 18.50; geb. Rm. 20.—
- Band XI: Braunkohle und ihre chemische Verwertung von Dr. A. Fürth. VIII und 135 Seiten stark (1926). Rm. 7.—; geb. Rm. 8.20
- Band XII: Schwefelsäure, Sulfat, Salzsäure von Dr.-Ing. B. Waeser. VIII und 131 Seiten stark, 24 Abb. (1927). Rm. 7.—; geb. Rm. 8.20
- Band XIII: Fortschritte in der Kautschuk-Technologie von Dr. F. Kirchhof. XII und 201 Seiten stark, 66 Abb. (1927). Rm. 12.—; geb. Rm. 13.50
- Band XIV: Die neueren Milchindustrien von Dr. L. Eberlein. VIII und 119 Seiten stark, 24 Abb. (1927). Rm. 5.—; geb. Rm. 6.20
- Band XV: Industrie der Holzdestillationsprodukte von Dr. G. Bugge. VIII und 206 Seiten stark, 32 Abb. (1927). Rm. 15.—; geb. Rm. 16.50
- Band XVI: Schieß- und Sprengstoffe von Dr. Ph. Naoum. XII und 199 Seiten stark, 12 Abb. (1927). Rm. 12.50; geb. Rm. 14.—
- Band XVII: Fortschritte in der Kali-Industrie von Dr. C. Hermann. 117 Seiten, 31 Abb. (1927). Rm. 6.80; geb. Rm. 8.—
- Band XVIII: Das Wasserdichtmachen von Textilien von Pearson-Krais. 74 Seiten, 20 Abb. (1928). Rm. 6.—; geb. Rm. 7.20
- Band XIX: Die natürlichen und künstlichen Asphalte und Pech von Emil J. Fischer. X und 114 Seiten stark (1928). Rm. 8.—; geb. Rm. 9.50
- Band XX: Anorganische und organische Entfärbungsmittel von Dr. Leop. Singer. XII und 251 Seiten (1929). Rm. 20.—; geb. Rm. 21.50
- Band XXI: Kokereiwesen von Dr. H. Hock. VIII und 172 Seiten, 31 Abb. und zahlreiche Tabellen (1930). Rm. 14.—; geb. Rm. 15.50
- Band XXII: Katalytische Reaktionen in der organ.-chem. Industrie. VIII und 168 Seiten (1930). Rm. 14.50; geb. Rm. 16.—
- Band XXIII: Schmiermittel von Dipl.-Ing. C. Walther
Band XXIV: Glas von Dr. F. H. Zschacke } Erscheinen Frühjahr 1930.

Weitere Bändchen befinden sich in Vorbereitung.

